

ITALIANO

**AMS-224EN4530R / IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI**

* Il "CompactFlash(TM)" è il marchio registrato del San Disk Corporation, U.S.A..

INDICE

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. CONFIGURAZIONE	2
3. INSTALLAZIONE.....	3
3-1. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago.....	3
3-2. Installazione del pannello.....	4
3-3. Installazione del portafilo	5
3-4. Installazione del tubo dell'aria	5
3-5. Installazione della protezione occhi.....	5
3-6. Cambiamento dell'altezza del tavolo e del supporto	6
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	7
4-1. Lubrificazione.....	7
4-2. Posizionamento dell'ago	7
4-3. Infilatura della testa della macchina.....	8
4-4. Inserimento della bobina.....	8
4-5. Installazione e rimozione della capsula.....	8
4-6. Regolazione della tensione del filo	9
4-7. Altezza del pressore intermedio	9
4-8. Regolazione della molla chiusura punto	10
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	10
5-1. Cucitura.....	10
II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)	11
1. PREFERENZE	11
2. QUANDO SI USA IL IP-420.....	15
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420.....	15
2-2. Bottoni da usare in comune.....	16
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420	17
2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura.....	19
(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura.....	19
(2) Schermo di cucitura	21
2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura.....	23
2-6. Cambiamento del dato di articolo	25
2-7. Controllo della forma del modello	27
2-8. Esecuzione della modifica del punto di entrata dell'ago	28
(1) Revisione della tensione del filo	28
(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio.....	29
2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo	30
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura	30
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio	31
2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola	32
2-11. Avvolgimento di una bobina	33
(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura.....	33
(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina	33
2-12. Uso del contatore.....	34

(1) Procedura di impostazione del contatore	34
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato	36
(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura	36
2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente	37
2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente	38
2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello.....	39
2-16. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello.....	40
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello.....	40
(2) Schermo di cucitura	42
2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello.....	44
(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati	44
(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia	45
2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello.....	46
2-19. Copiatura del bottone di modello	47
2-20. Modifica del modo di cucitura	48
2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata	49
(1) Schermo di immissione del modello	49
(2) Schermo di cucitura	51
2-22. Esecuzione della cucitura combinata	53
(1) Selezione dei dati combinati	53
(2) Procedura di creazione del dato combinato	54
(3) Procedura di cancellazione del dato combinato	55
(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato.....	55
(5) Impostazione del salto dei passaggi	56
2-23. Uso del modo di funzionamento semplice	56
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato	57
(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale).....	57
(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale).....	60
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)	63
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)	65
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria	67
2-26. Uso dell'informazione.....	68
(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	68
(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento	69
2-27. Uso della funzione di comunicazione	70
(1) Dati che si possono trattare	70
(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	70
(3) Comunicazione effettuata usando USB.....	70
(4) Il portare dentro dei dati.....	71
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme	72
2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria.....	74
2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi	75
(1) Impostazione della funzione di corsa a 2 stadi	75
(2) Impostazione della posizione di corsa a 2 stadi	75
(3) Movimento della funzione di corsa a 2 stadi	77
2-30. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y	79
(1) Quando l'errore è visualizzato durante la cucitura.....	79
(2) Quando l'errore è visualizzato dopo il completamento della cucitura	80
(3) Quando l'interruttore di ripristino non è visualizzato	80

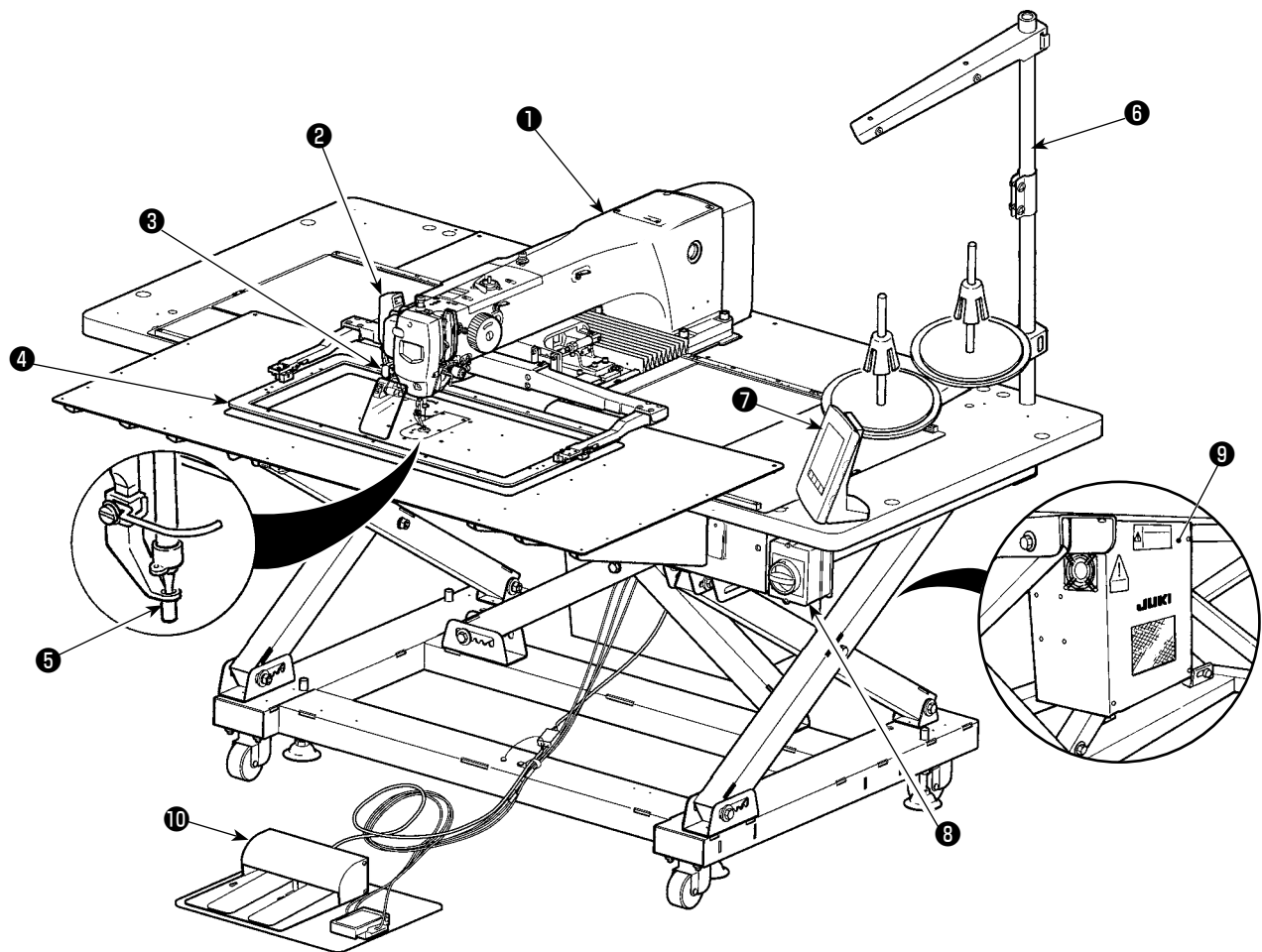
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA.....	81
3-1. Elenco dei dati.....	81
3-2. Elenco dei valori iniziali.....	87
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....	89
5. ELENCO DEI MESSAGGI.....	96
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	99
1. MANUTENZIONE	99
1-1. Regolazione dell'altezza barra ago.....	99
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta.....	99
1-3. Regolazione dell'altezza della pinza.....	101
1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio.....	102
1-5. Coltello mobile e contro-lama.....	102
1-6. Disco rivelatore della rottura del filo.....	103
1-7. Drenaggio dell'olio di scarico.....	103
1-8. Regolazione quantità di olio fornito al crochet.....	103
1-9. Sostituzione dei fusibili.....	104
1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso	105
(1) Punti di applicazione del Grasso JUKI A.....	106
(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI B	107
1-11. Inconvenienti e rimedi	108
2. ACCESSORIO A RICHIESTA	110
2-1. Elenco dei calibro	110
2-2. Serbatoio dell'olio di silicone	110
2-3. Lettore di codici a barre	111

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

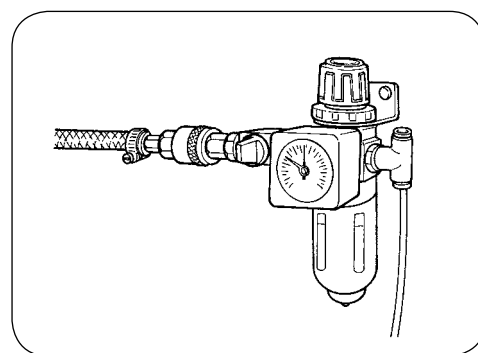
1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1	Area di cucitura	Direzione X (laterale) 450 mm	Direzione Y (longitudinale) 300 mm
2	Velocità massima di cucitura	2.500 sti/min (quando passo di cucitura è 3 mm o meno)	
3	Lunghezza impostabile del punto	Da 0,1 a 12,7 mm (Risoluzione min. : 0,05 mm)	
4	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)	
5	Corsa barra ago	41,2 mm	
6	Ago	DP x 17	
7	Alzata pinza	30 mm max	
8	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 0 a 10 mm)	
9	Alzata piedino premistoffa intermedio	20 mm	
10	Posizione abbassata variabile del pressore intermedio	Da 0 a 3,5 mm standard (Da 0 a 7,0 mm max)	
11	Navetta	Crochet a rotazione totale con doppia capacità	
12	Olio lubrificante	Olio New Defrix No.2 (rifornito tramite oliatore)	
13	Memoria dei dati di modello di cucitura	<ul style="list-style-type: none"> • Corpo principale: 999 modelli di cucitura max (50,000 punti/modello max) • Mezzo di memoria esterno : 999 modelli di cucitura max (50,000 punti/modello max) 	
14	Funzione di stop temporaneo	Usata per arrestare funzionamento della macchina durante un ciclo di cucitura.	
15	Funzione di Ingrandimento/ Riduzione	Permette di ingrandire o ridurre un modello di cucitura sull'asse X e sull'asse Y indipendentemente quando si procede alla cucitura di un modello. Scala : da 1 a 400 volte (gradini di 0,1%)	
16	Metodo di ingrandimento/ riduzione	Ingrandimento/riduzione di modello di cucitura può essere effettuato aumentando/ diminuendo o la lunghezza del punto o il numero di punti. (Soltanto l'aumento/ diminuzione della lunghezza del punto può essere effettuato quando il bottone di modello di cucitura è selezionato.)	
17	Limitazione della velocità massima di cucitura	Da 200 a 2.500 sti/min (gradini di 100 sti/min)	
18	Selezione del modello di cucitura	Tramite la selezione del No. di modello	
19	Contatore del filo della bobina	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9,999)	
20	Contatore della cucitura	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9,999)	
21	Riserva di memoria	In caso di mancanza di corrente, il modello di cucitura in corso di esecuzione sarà automaticamente immesso in memoria.	
22	Funzione di impostazione della seconda origine	Usando i tasti jog, una seconda origine (posizione dell'ago dopo un ciclo di cucitura) può essere impostata nella posizione desiderata entro l'area di cucitura. La seconda origine impostata viene anche memorizzata.	
23	Motore della macchina per cucire	Servomotore	
24	Dimensioni	1,703 mm (LARG) x 1,370 mm (LUNG) x 1,200 mm (ALT) (Escluso portafilo)	
25	Peso (peso lordo)	401 kg	
26	Corrente assorbita	550 VA	
27	Campo della temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C	
28	Campo dell'umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)	
29	Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10% 50/60 Hz	
30	Pressione di funzionamento d'aria	Da 0,5 a 0,55 MPa (0,55 MPa max)	
31	Consumo d'aria	1,8 dm ³ / min (ANR)	
32	Funzione di stop con ago alla posizione più alta	Al termine della cucitura, l'ago può essere portato alla sua posizione più alta.	
33	Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6,2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 92,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6,2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min 	

2. CONFIGURAZIONE



Regolatore d'aria



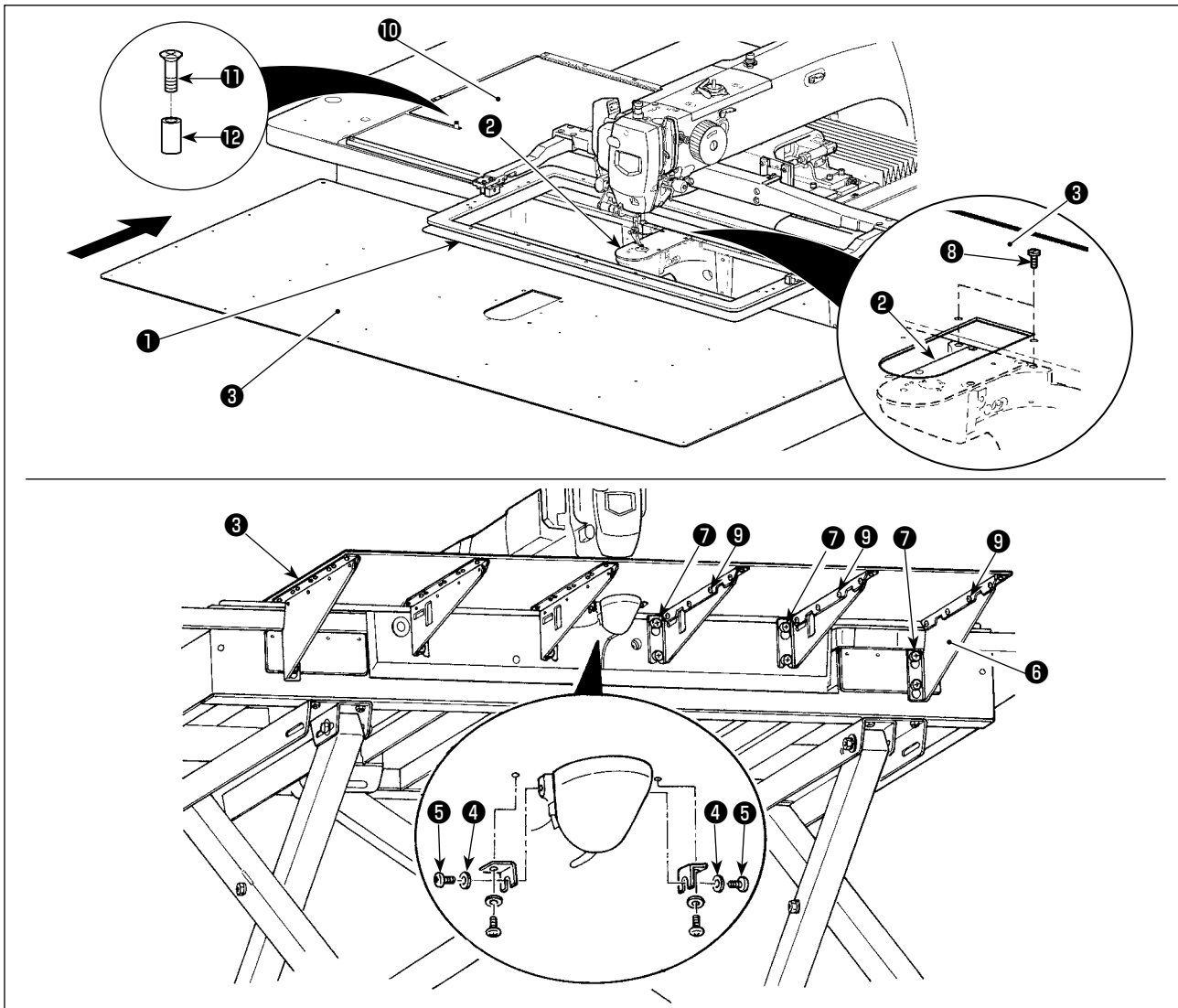
- ❶ Testa della macchina
- ❷ Interruttore dello scartafilo
- ❸ Interruttore di stop temporaneo
- ❹ Pinza
- ❺ Piedino premistoffa intermedio
- ❻ Portafile
- ❼ Pannello operativo (IP-420)
- ❽ Interruttore dell'alimentazione
(utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza)
- ❾ Centralina di controllo
- ❿ Pedale di comando

3. INSTALLAZIONE

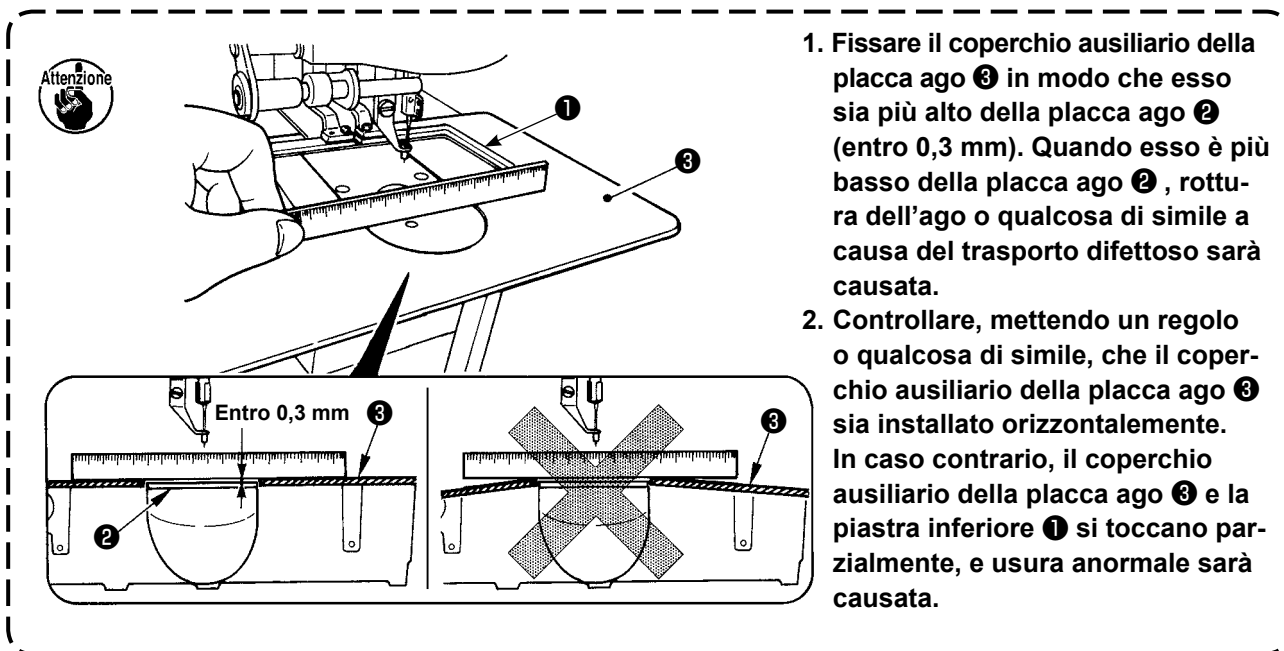
3-1. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago



1. Il coperchio ausiliario della placca ago è molto pesante ed effettuare il lavoro d'installazione con due persone o più.
2. I sostegni e cose simili sono fissati al coperchio ausiliario della placca ago e le viti di fissaggio e le rondelle per fissare il coperchio ausiliario alla base della macchina sono imballate insieme con gli accessori al momento della consegna.
3. Quando si usa il foglio del coperchio fornito come accessori, incollarlo al coperchio ausiliario della placca ago prima dell'installazione del coperchio ausiliario.



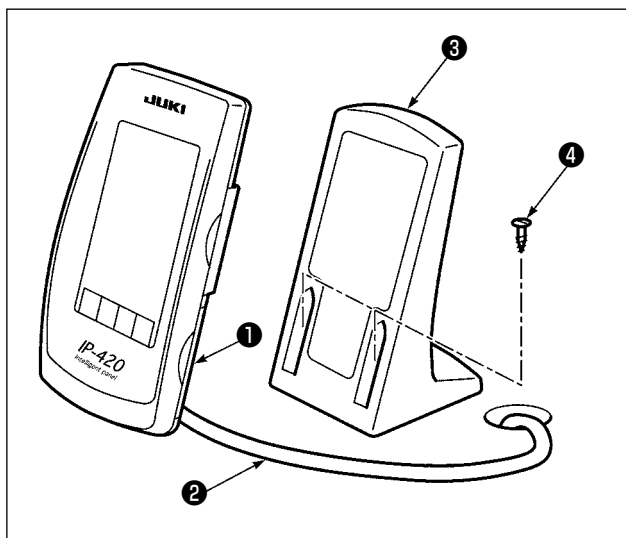
- 1) Spostare la base di trasporto del tessuto all'indietro e inserire il coperchio ausiliario (asm.) ③ della placca ago dallo spazio fra la piastra inferiore ① e la placca ago ② .
In questo momento, stare attento a non piegare la piastra inferiore ① .
- 2) Fissare temporaneamente il coperchio ausiliario (asm.) ③ della placca ago con le viti di fissaggio ⑤ del supporto del coperchio ausiliario della placca ago e le rondelle ④ .
- 3) Fissare temporaneamente il supporto del coperchio ausiliario della placca ago ⑥ alla base della macchina con le viti di fissaggio ⑦ .
- 4) Fissare il coperchio ausiliario (asm.) ③ della placca ago sulla base della macchina con due viti a testa tonda svasata ⑧ .
- 5) Inserire il distanziale ⑫ fra il coperchio ⑩ della base di trasporto del tessuto e il coperchio ausiliario (asm.) ③ della placca ago e fissarlo con la vite di fissaggio ⑪ .
- 6) Stringere saldamente le viti di fissaggio ⑦ .
- 7) Fissare la vite di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago ⑤ .
- 8) Consultando la Attenzione indicata qui sotto, effettuare il posizionamento del coperchio ausiliario della placca ago. Quando il posizionamento non può essere effettuato sufficientemente, effettuare il posizionamento dopo aver allentato una volta la vite di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago ⑤ e le viti di fissaggio della base del coperchio ausiliario della placca ago ⑨ .



1. Fissare il coperchio ausiliario della placca ago ③ in modo che esso sia più alto della placca ago ② (entro 0,3 mm). Quando esso è più basso della placca ago ②, rottura dell'ago o qualcosa di simile a causa del trasporto difettoso sarà causata.
2. Controllare, mettendo un regolo o qualcosa di simile, che il coperchio ausiliario della placca ago ③ sia installato orizzontalmente. In caso contrario, il coperchio ausiliario della placca ago ③ e la piastra inferiore ① si toccano parzialmente, e usura anormale sarà causata.

3-2. Installazione del pannello

1) Installazione del IP-420

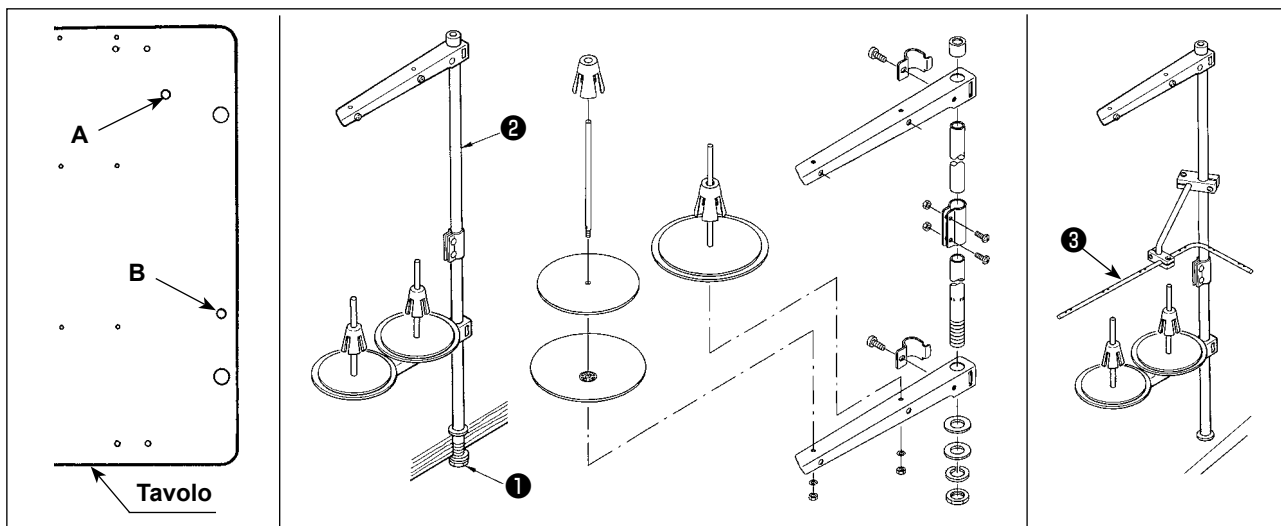


- 1) Aprire il coperchio ① e rimuovere il cavo ② una volta. Quindi collegarlo di nuovo al pannello sulla superficie superiore del tavolo dopo averlo fatto passare attraverso il foro nel tavolo.
- 2) Fissare la piastra di montaggio del pannello operativo ③ a un posto facoltativo sul tavolo con le due viti per legno ④.

Installare il pannello alla posizione in cui il coperchio dello spostamento X o l'impugnatura della testa non lo intralaccia poiché la rottura del pannello sarà causata.

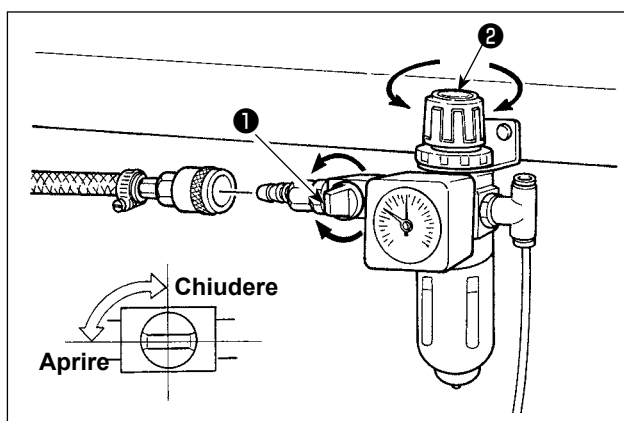


3-3. Installazione del portafilo



- 1) Montare il portafilo. Metterlo quindi nel foro di montaggio **A** o **B** del portafilo nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere controdado **1** per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto **2**.
- 4) Se il filo si incurva, utilizzare il braccio di guida (asm.) **3** del portafilo.

3-4. Installazione del tubo dell'aria



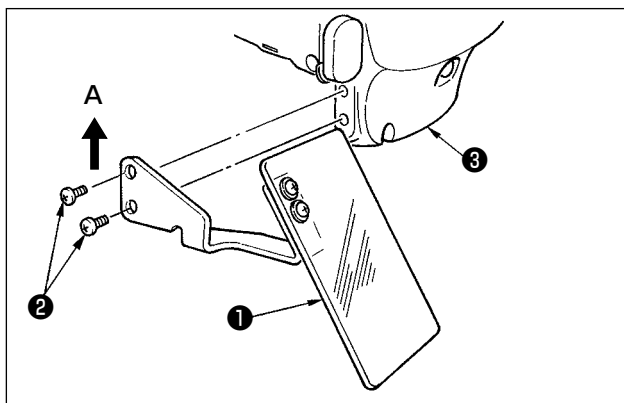
- 1) Collegamento del tubo dell'aria
Collegare il tubo dell'aria al regolatore.
 - 2) Regolazione della pressione di aria
Aprire il rubinetto dell'aria **1**, sollevare e girare la manopola di regolazione dell'aria **2** e regolare in modo che la pressione di aria indichi un valore compreso tra 0,5 e 0,55 Mpa. (0,55 MPa max) Abbassare quindi la manopola e fissarla.
- * Chiudere il rubinetto dell'aria **1** per espellere l'aria.

3-5. Installazione della protezione occhi



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di installare questo coperchio per proteggere gli occhi dalla dispersione della rottura dell'ago.



Usare protezione occhi **1** dopo averla saldamente attaccata su piastra frontale **3** con vite **2**.



Per impedire l'interferenza della protezione occhi con la pinza, installare la protezione occhi spingendola nel senso indicato dalla freccia (A).

3-6. Cambiamento dell'altezza del tavolo e del supporto



AVVERTIMENTO :

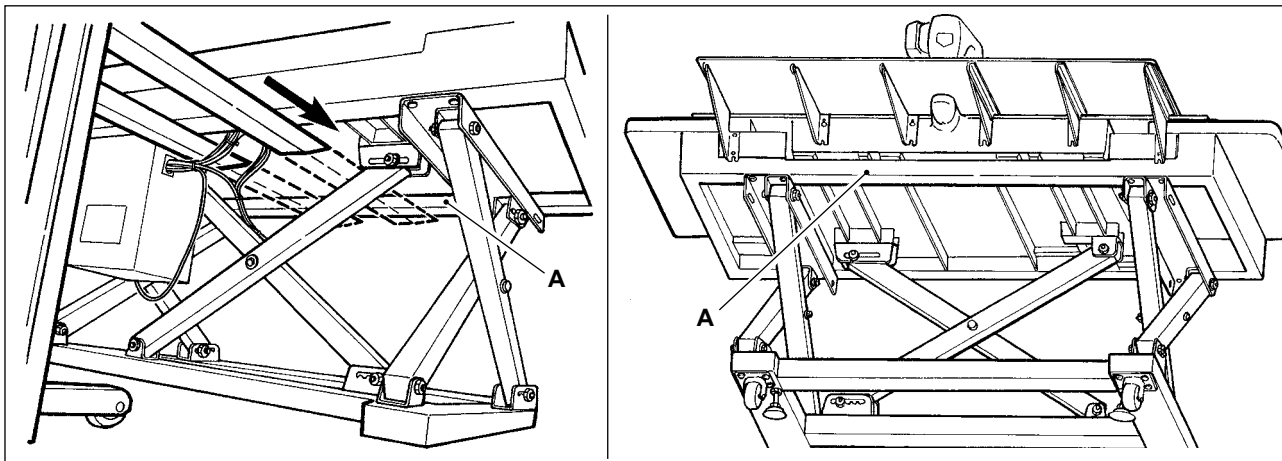
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



L'altezza del tavolo (misurata dal pavimento al tavolo) è regolabile a sei altezze differenti.

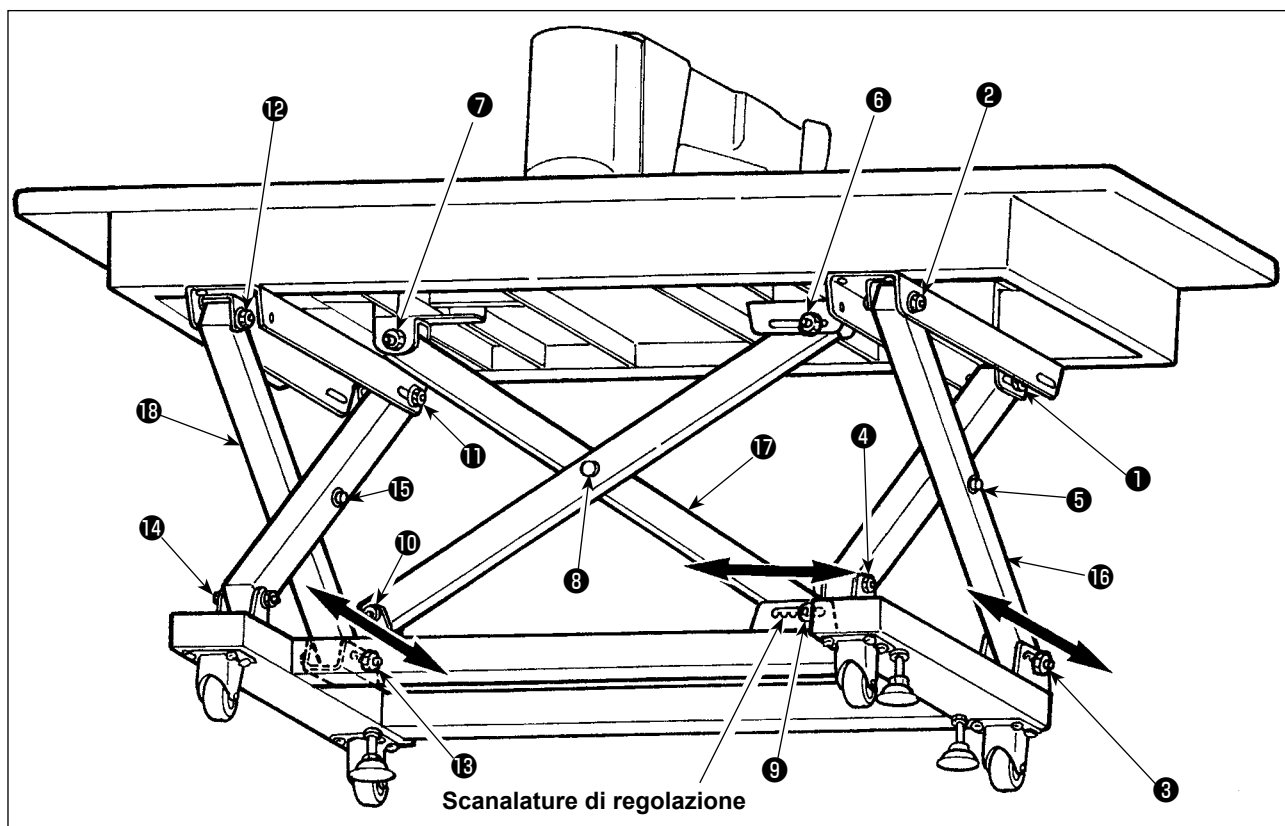
① 870mm ② 897mm ③ 922mm ④ 945mm ⑤ 967mm ⑥ 988mm

L'altezza è stata regolata in fabbrica a ② al momento della consegna.



- 1) Inserire la forchetta del carrello elevatore fino alla trave trasversale anteriore **A** del supporto superiore dalla posizione mostrata nella figura nella parte posteriore della macchina per cucire.
- 2) Sollevare la forchetta del carrello elevatore fino alla posizione dove la forchetta del carrello elevatore viene a contatto con il fondo del supporto superiore ed il supporto superiore non cade.

* Fare attenzione che la forchetta del carrello elevatore non schiacci il cavo.



- 3) Allentare i bulloni da ① a ⑮ .
- 4) Sollevare la forchetta del carrello elevatore, rilasciare i bulloni ③ , ⑨ a ⑬ dalle scanalature di regolazione, spostare i supporti ⑬ , ⑰ a ⑱ nelle direzioni indicate da entrambe le frecce ed abbassare la forchetta del carrello elevatore alla posizione dove le rispettive posizioni della scanalatura corrispondono tra loro. In questo momento, assicurarsi che i bulloni ③ , ⑨ a ⑬ siano stati messi sicuramente nelle scanalature.
- 5) Stringere saldamente i bulloni da ① a ⑮ con la coppia di serraggio di $45 \pm 2 \text{ N}\cdot\text{m}$.

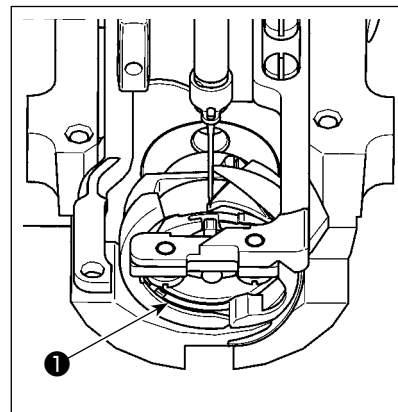
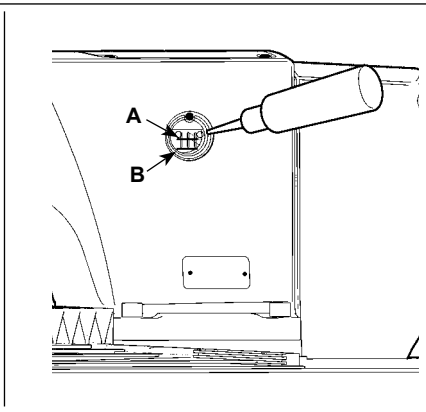
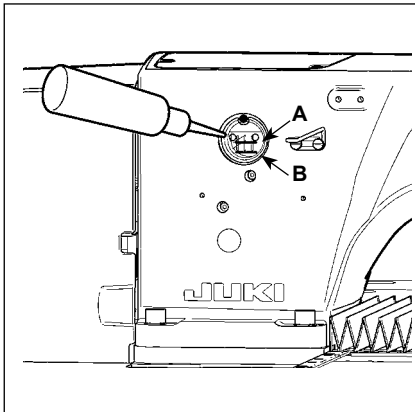
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Controllare che lo spazio tra la linea inferiore **B** e la linea superiore **A** sia riempito con olio. Riempirlo con olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina come accessori quando olio è scarso.
- 2) Applicare una goccia di olio alla guida di scorrimento ❶ del crochet per stenderlo sopra.



Il serbatoio dell'olio da lubrificare è per la lubrificazione alla sezione di crochet e alla sezione di scatola ingranaggi.

Per la sezione di crochet, la quantità di olio può essere diminuita quando il numero di giri usato è basso e la quantità di olio è grande.

(Consultare "III-1-8. [Regolazione quantità di olio fornito al crochet](#)" p.103.)



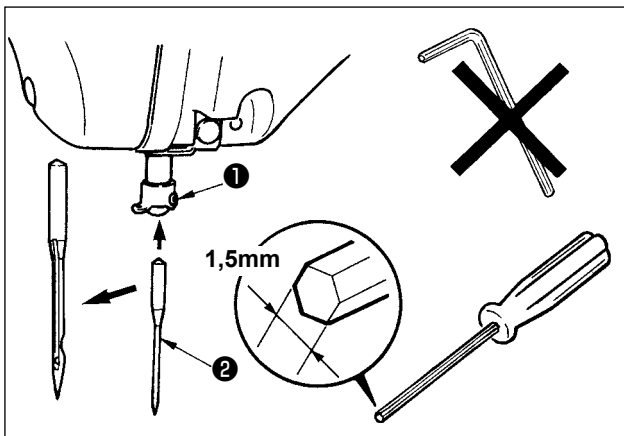
1. Non lubrificare i posti tranne il serbatoio dell'olio e il crochet di Attenzione 2 sottostante. Guasto dei componenti sarà causato.
2. Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchina dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crochet.
3. Non mettere il piede o non salire sul tavolo della macchina per cucire o sul supporto del tavolo durante la lubrificazione.

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Allentare vite di fissaggio ❶, e tenere l'ago ❷ con la parte incava volta verso l'operatore. Infilarlo quindi il più possibile nel foro nella barra ago, e stringere vite di fissaggio ❶.



Quando si stringe la vite di fissaggio ❶, non mancare di usare il cacciavite esagonale (No. di parte : 40032763) fornito come accessori.

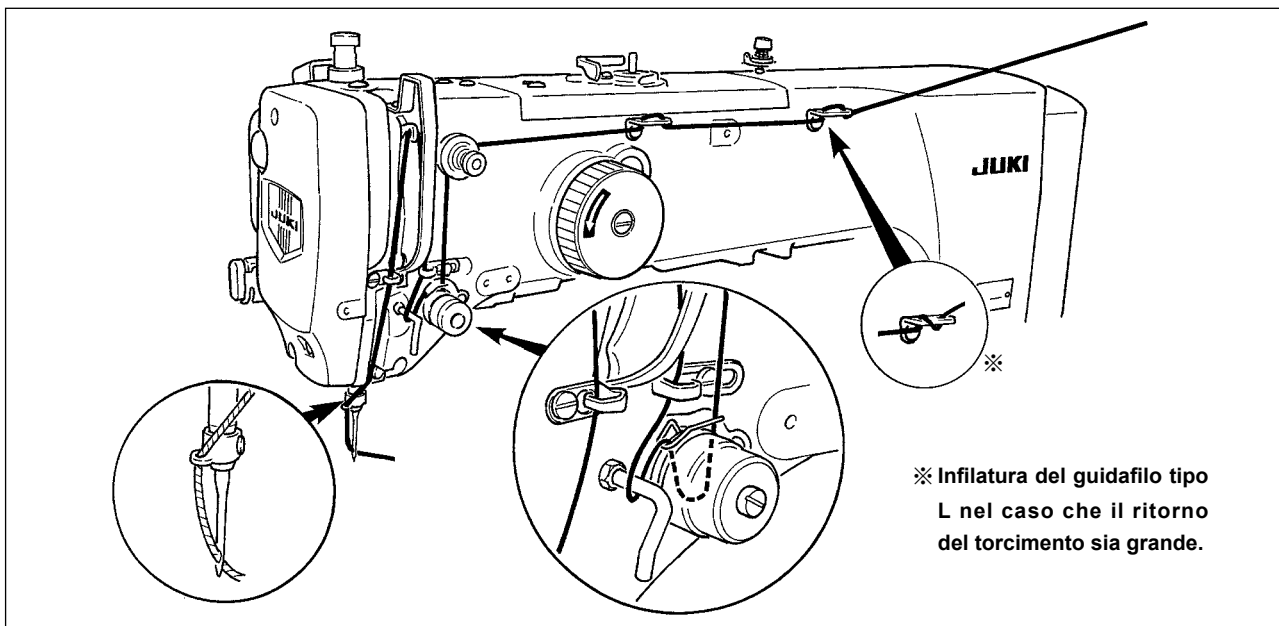
Non usare la chiave esagonale a forma di L. C'è pericolo di rompere la vite di fissaggio ❶.

4-3. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



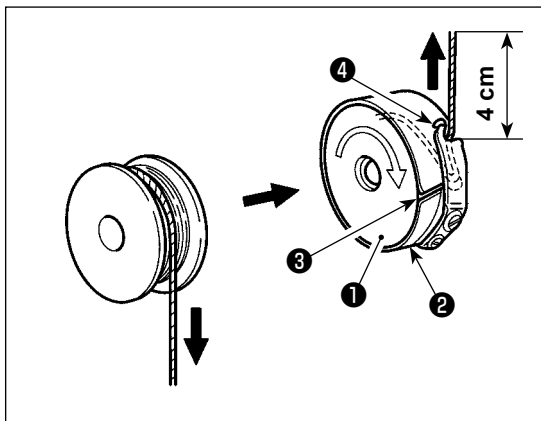
※ Infilatura del guidafile tipo L nel caso che il ritorno del torcimento sia grande.

4-4. Inserimento della bobina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Inserire bobina ① in capsula ② nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ③ di capsula ②, e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ④.
- 3) Estrarre il filo di 4 cm dall'apertura ④ per il filo.



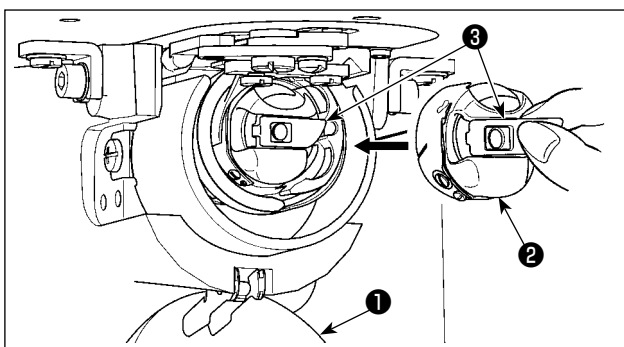
Se la bobina è caricata nella capsula nel senso inverso, per conseguenza il filo della bobina estratto si troverà in una condizione incostante.

4-5. Installazione e rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

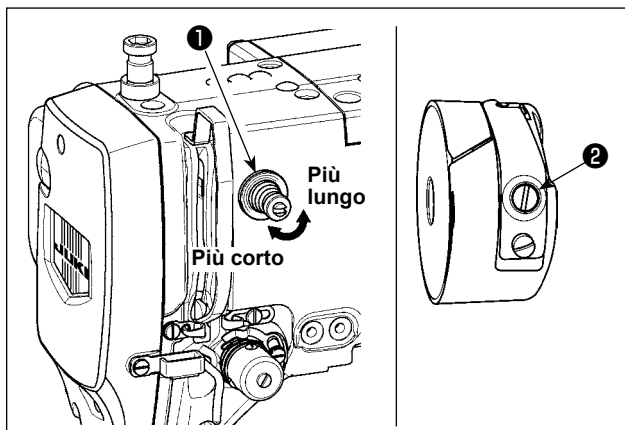


- 1) Aprire il coperchio del crochet ①.
- 2) Sollevare chiavistello ③ di capsula ②, e rimuovere la capsula.
- 3) Quando si inserisce la capsula, inserirla con il chiavistello inclinato finché si senta il "click".



Se l'inserimento non è completo, capsula ② può scivolare via durante la cucitura.

4-6. Regolazione della tensione del filo

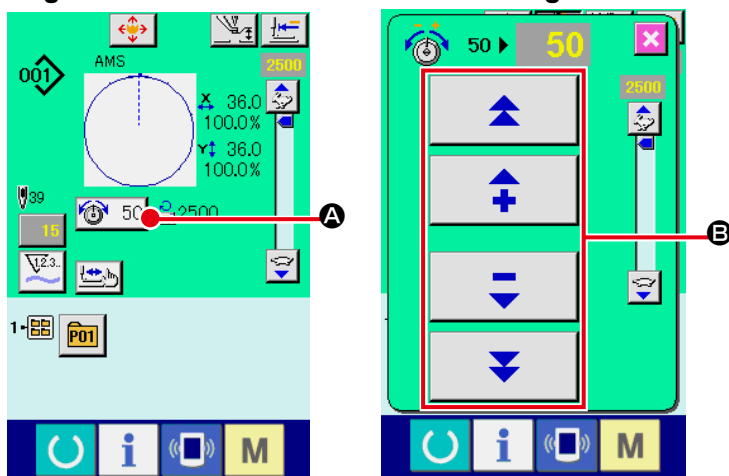


Se il regolatore di tensione del filo No.1 ❶ viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.

Accorciare la lunghezza purché il filo non scivoli via.

Regolare la tensione del filo dell'ago dal pannello operativo e la tensione del filo della bobina con ❷.

Regolazione della tensione del filo dell'ago



1) Selezionare il bottone THREAD TENSION (tensione del filo) 50 A nello schermo di cucitura.

2) Impostare la tensione del filo dell'ago con il bottone di scorrimento B. La gamma di impostazione va da 0 a 200.

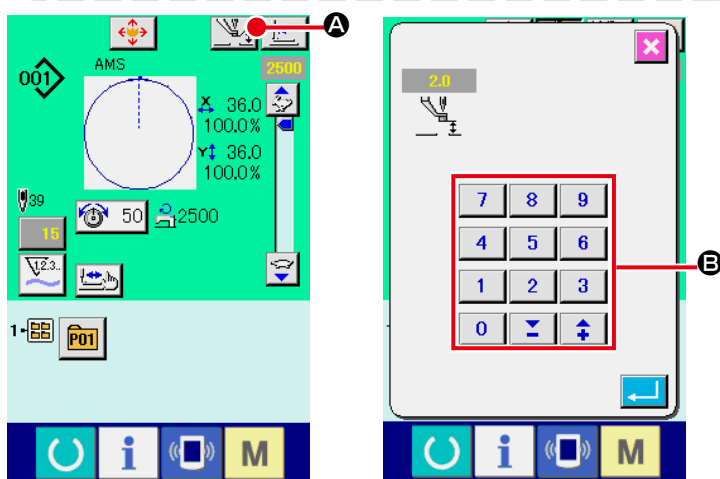
Quando il valore di impostazione viene aumentato, la tensione diventa più alta.

* Quando il valore di impostazione è 50 al momento della consegna standard, la tensione del filo è regolata a 2,35N (filo spun #50). (Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

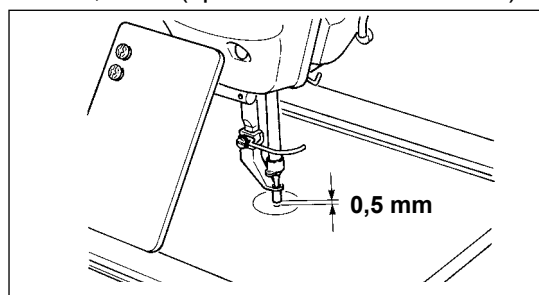
4-7. Altezza del pressore intermedio



Quando si solleva l'altezza del pressore intermedio, girare la puleggia manualmente per abbassare la barra ago, e controllare che la barra ago non ostacoli il pressore intermedio.



Premere il bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING A e regolare con i dieci tasti B in modo che la distanza tra l'estremità inferiore del pressore intermedio e il tessuto sia di 0,5 mm (spessore del filo utilizzato).

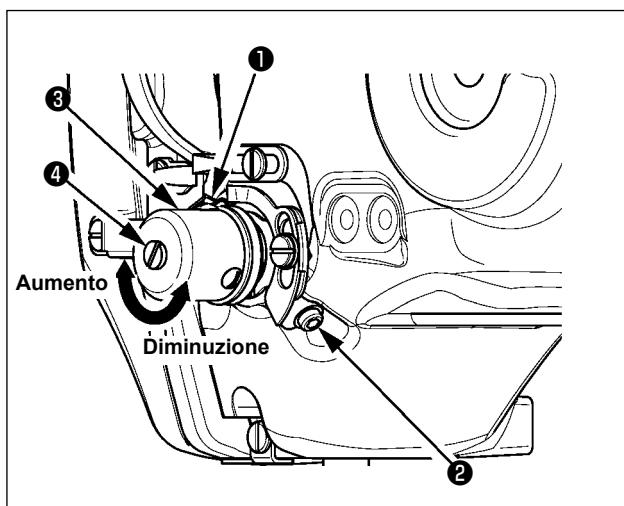


1. Il campo di impostazione del pressore intermedio è fino allo standard di 3,5 mm. Tuttavia, la gamma di impostazione può essere cambiata fino a 7 mm al massimo con l'interruttore di memoria U112.



2. Quando si aumenta l'altezza del pressore intermedio o si fa più spessa la misura dell'ago, controllare la distanza tra lo scartafilo ed i componenti. Lo scartafilo non può essere usato a meno che la distanza non sia assicurata. Spegner l'interruttore dello scartafilo. Inoltre, si tenga presente che lo scartafilo è posizionato in modo da spazzare alla posizione in cui il pressore intermedio è nella posizione più bassa nonostante l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio al momento della consegna. (Interruttore di memoria U105.)

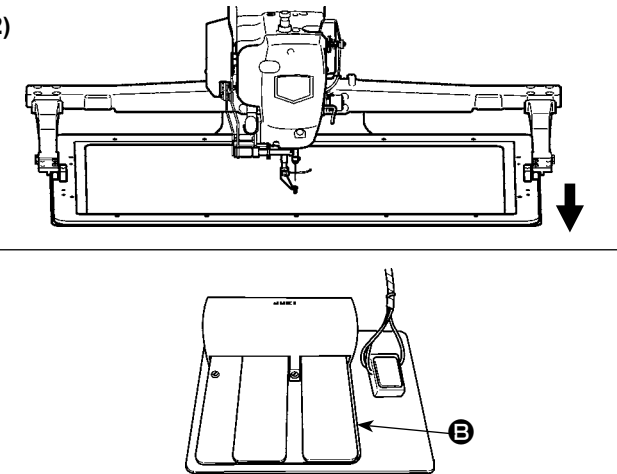
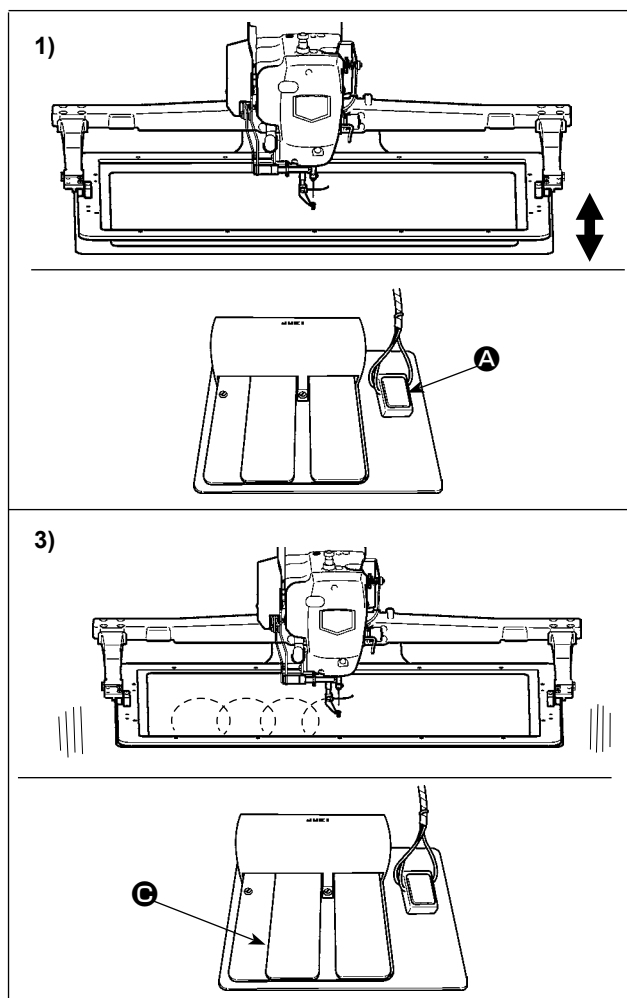
4-8. Regolazione della molla chiusura punto



- 1) Regolazione della corsa
Allentare vite di fissaggio ③, e girare gruppo tensione del filo ②. Girandola in senso orario, la quantità di movimento viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.
- 2) Regolazione della pressione
Per cambiare la pressione della molla tirafilo ①, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ② mentre la vite ④ è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Cucitura



[Nel caso del pedale a valvola meccanica]

- 1) Mettere un materiale da lavorare sotto la pinza e premere il pedale ① dell'interruttore a pedale. La pinza quindi si abbassa.
Quando si stacca il piede dal pedale, la pinza ritorna alla relativa posizione iniziale.
La velocità di abbassamento della pinza cambia secondo la quantità di pressione del pedale. Questo è usato quando si posizionano le parti.
- 2) Quando si posiziona il materiale da lavorare e si preme il pedale ②, la pinza si abbassa fino al fondo e tiene il materiale da lavorare.
- 3) Premere il pedale ③ quando la pinza è abbassata fino al fondo e la cucitura comincerà.


[Per il pedale con la corsa a 2 stadi (PK47)]

* Consultare "II-2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi" p.75.

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PRAFAZIONE

Il pannello operativo per la AMS-224EN4530R è disponibile nei seguenti uno tipi.

Genere Aree	Tipo H
4530	ø 60 Passo 3,0mm Modello di cucitura No. 106 

1) Genere di dati di cucitura trattati con il IP-420

Nome del modello di cucitura	Descrizione
Modello di cucitura dell'utente	Modello che può essere memorizzato nel corpo principale. 999 modelli di cucitura max possono essere registrati.
Dati a format vettore	Archivio la cui estensione è “.VDT” Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.
Dati M3	Dati di modello di cucitura della serie AMS-210D Usati copiando dal dischetto della serie AMS-210D alla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.
Format standard di cucitura	Archivio la cui estensione è “.DAT” Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.

2) Uso dei dati (dati M3) della serie AMS-210D con la AMS-224EN

Ci sono due modi per usare i dati M3 con la AMS-224EN.

① Lettura tramite il IP-420

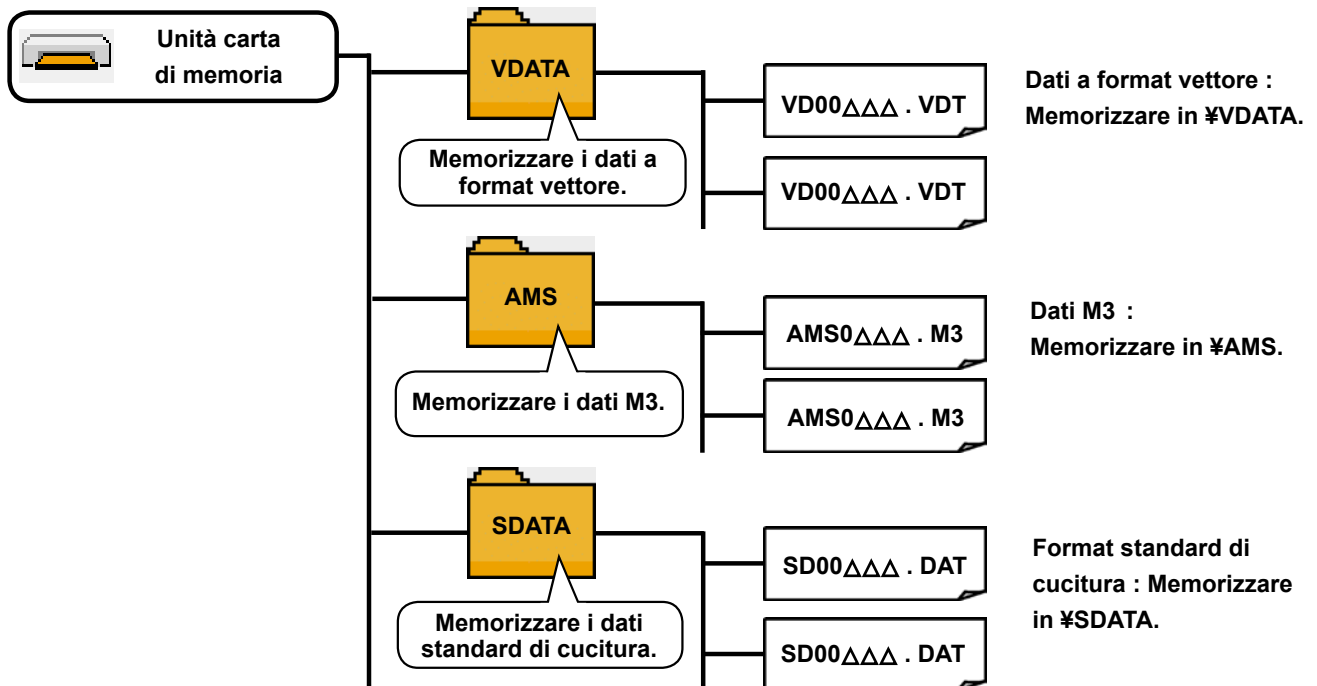
Usare PC (personal) e copiare l'archivio (¥AMS¥AMS00xxx.M3) del M3 dal dischetto della AMS-210D al ¥AMS della carta di memoria. Inserire la carta di memoria al IP-420, e selezionare il No. di modello di cucitura xxx dal dato M3.

② Cambiamento ai dati a format vettore tramite il PM-1

Cambiare ai dati a format vettore con il PM-1. (Per ulteriori dettagli, consultare “Help” del PM-1.)
Copiare i dati a format vettore cambiati al folder ¥VDATA della carta di memoria.
Inserire la carta di memoria al IP-420 e selezionare il No. di modello di cucitura.

3) Struttura del folder della carta di memoria

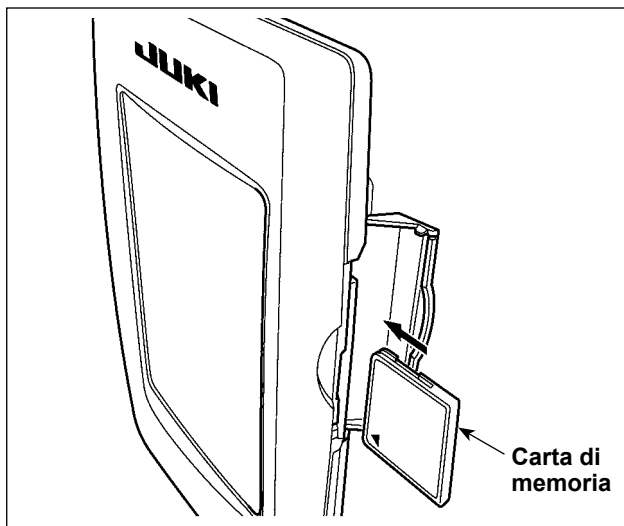
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



I dati che non sono memorizzati negli elenchi suddetti non possono essere letti. Perciò, fare attenzione.

4) CompactFlash (TM)

■ Inserimento del CompactFlash (TM)

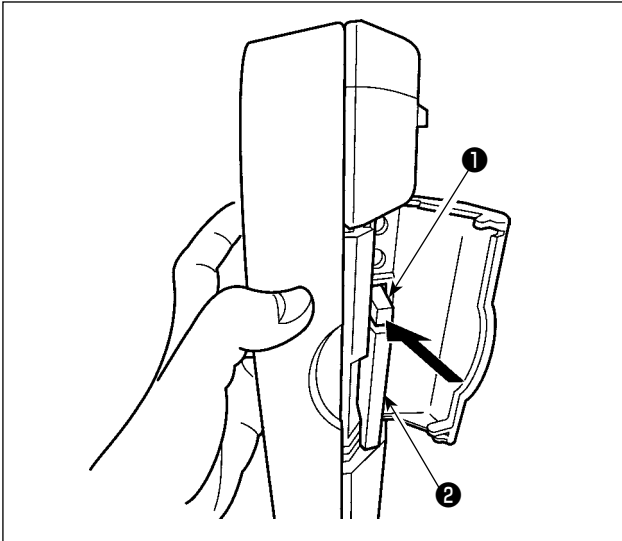


- 1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio.
Se il coperchio non può essere chiuso poiché il supporto di memorizzazione viene a contatto con esso, controllare quanto segue:
 - La carta di memoria è sicuramente premuta finché tocchi il fondo ?
 - Il senso di inserimento della carta di memoria è corretto ?



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).
3. Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.
5. Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere "[II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria](#)" p.74.

■ Rimozione del CompactFlash (TM)



- 1) Tenere il pannello manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria ❶. La carta di memoria ❷ viene espulsa.

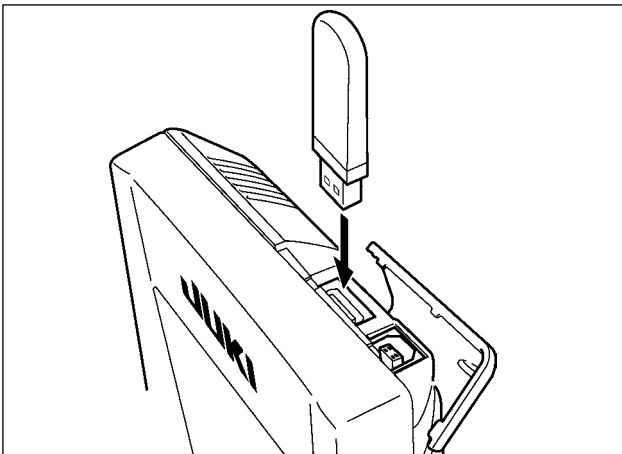


Quando la leva ❶ viene premuta fortemente, la carta di memoria ❷ può essere rotta sporgendo e cadendo.

- 2) Quindi estrarre la carta di memoria ❷ per completare la rimozione.

5) Porta USB

■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



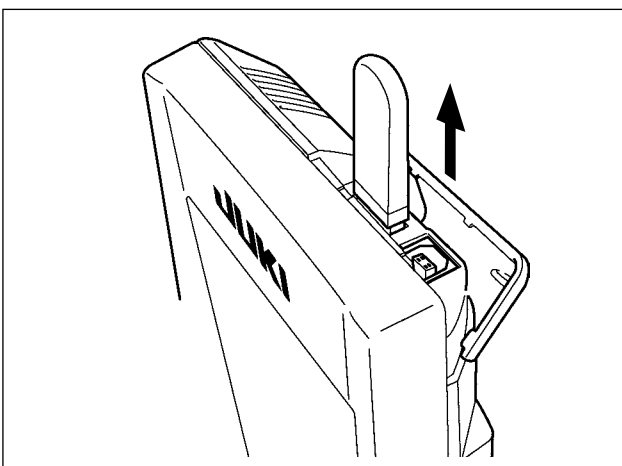
Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.

Dopo il completamento della copiatura dei dati, rimuovere il dispositivo USB.



Per proteggere il terminale USB, non eseguire la cucitura per più di 10 volte con la chiavetta USB collegata alla macchina per cucire.

■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB



Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.

Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria



- Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.
- Non piegarlo, o applicare forza o colpo forte ad esso.
- Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.
- Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.

Luogo di alta temperatura o umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa

Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura.
Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
- Per i dispositivi USB ed i media come le carte dei CF, fundamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

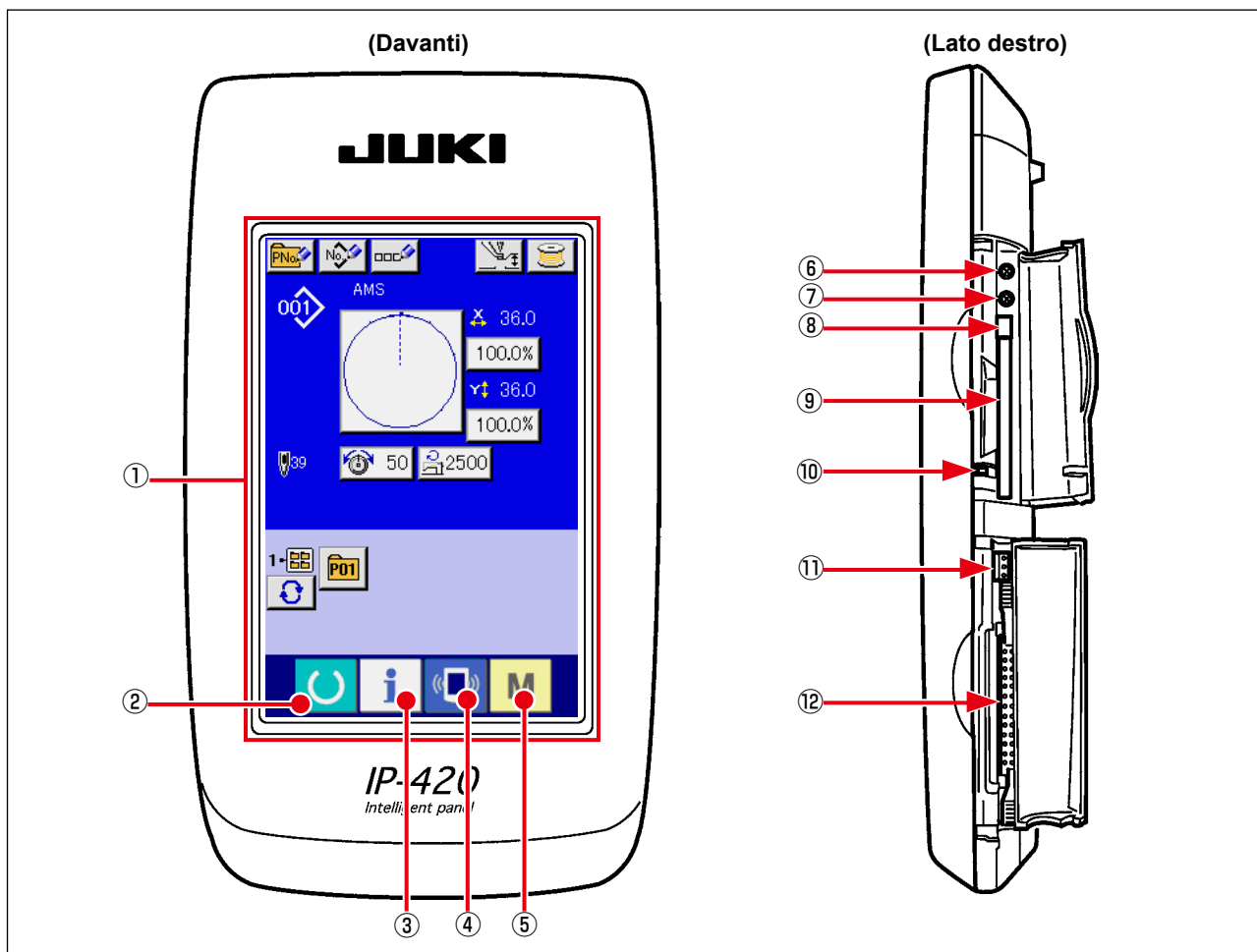
② Caratteristiche tecniche del USB





- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili *1 _____ Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB, il mozzo del USB, FDD ed il lettore di schede
- Dispositivi non applicabili _____ azionamento CD, azionamento di DVD, unità disco MO, azionamento di nastro, ecc.
- Format supportato _____ FD (disco flessibile) FAT 12
_____ Altri (memoria del USB, ecc.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media ____ FD (disco flessibile) 1,44MB, 720kB
_____ Altri (memoria del USB, ecc.) 4,1MB ~ (2TB)
- Riconoscimento degli azionamenti Per i dispositivi esterni quale un dispositivo USB, si accede al dispositivo che è riconosciuto in primo luogo. Tuttavia, quando un media è collegato allo slot incorporato del media, sarà data la massima priorità all'accesso a quel media. (Esempio: Se un media viene inserito nello slot del media, si accederà al media anche quando la memoria del USB è stata già collegata alla porta USB.)
- Limitazione sul collegamento ____ 10 dispositivi max (quando il numero di dispositivi di memorizzazione collegati alla macchina per cucire ha superato il numero massimo, 11o dispositivo di memorizzazione e successivi non saranno riconosciuti a meno che non siano scollegati una volta e ricollegati.)
- Consumo di corrente _____ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

*1 : La JUKI non garantisce il funzionamento di tutti i dispositivi applicabili. Alcuni dispositivi potrebbero non funzionare a causa di un problema di compatibilità.

2. QUANDO SI USA IL IP-420

2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420



- ① Pannello tattile • Sezione di display LCD
- ②  Tasto READY (macchina pronta)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
- ③  Tasto INFORMATION (informazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
- ④  Tasto COMMUNICATION (comunicazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
- ⑤  Tasto MODE (modo)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.
- ⑥ Controllo del contrasto
- ⑦ Controllo della luminosità
- ⑧ Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)
- ⑨ Slot del CompactFlash (TM)
- ⑩ Interruttore di rilevazione del coperchio
- ⑪ Connettore per l'interruttore esterno
- ⑫ Connettore per il collegamento della centralina di controllo

2-2. Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-420 sono come segue :



Bottoni CANCEL
(annullamento)

→ Questo bottone chiude lo schermo rapido.
In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati,
il dato in corso di modifica può essere annullato.



Bottoni ENTER
(determinazione)

→ Questo bottone determina il dato cambiato.



Bottoni UP SCROLL
(scorrimento verso l'alto)

→ Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel
senso verso l'alto.



Bottoni DOWN SCROLL
(scorrimento verso il basso)

→ Questo bottone fa scorrere il bottone o il display
nel senso verso il basso.



Bottoni RESET (ripristino)

→ Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.



Bottoni NUMERAL INPUT
(immissione del numerale)

→ Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione
del numerale può essere effettuata.



Bottoni CHARACTER INPUT
(immissione del carattere)

→ Questo bottone visualizza lo
schermo di immissione del carattere.
→ Consultare **"Il-2-14. Denominazione del
modello di cucitura dell'utente" p.38.**



Bottoni INTERMEDIATE
(abbassamento del pressore)

→ Abbassa il pressore intermedio e visualizza lo
schermo PRESSER DOWN



Bottoni BOBBIN WINDER
(avvolgibobina)

→ Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della
bobina.
→ Consultare **"Il-2-11. Avvolgimento di una
bobina" p.33.**



2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420

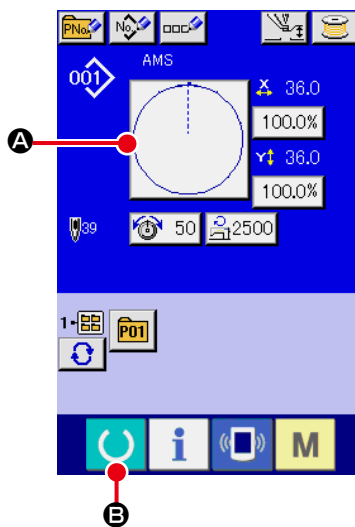


① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Quando la macchina viene accesa per la prima volta, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. Impostare la lingua che si usa. (È possibile cambiare con l'interruttore di memoria **U500** .)




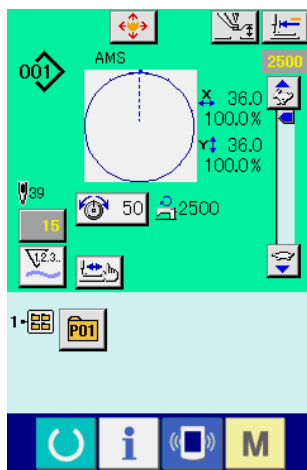
Quando si finisce lo schermo di selezione con il bottone CANCEL  o il bottone ENTER  senza effettuare la selezione della lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.

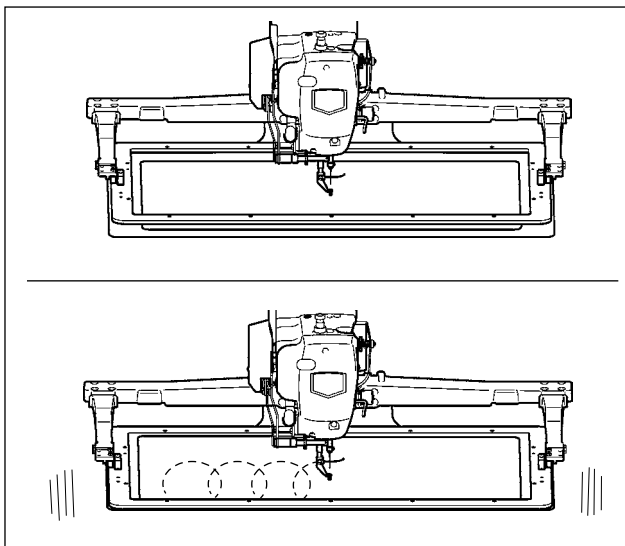


② Selezionare il No. di modello che si desidera cucire.

Quando la macchina viene accesa, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Il bottone di No. di modello **A** che è selezionato al momento viene visualizzato nel centro dello schermo. Premere il bottone per selezionare la forma di cucitura. Per la procedura di selezione della forma di cucitura, consultare "II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura" p.23.

Quando il tasto READY (macchina pronta)  **B** viene premuto, il colore di fondo del display a LCD viene cambiato a verde, e la macchina per cucire viene messa allo stato in cui la cucitura è possibile.






③ Iniziare la cucitura

Iniziare la cucitura, consultando **"I-5-1. Cucitura"** p.10.

* Per lo schermo, consultare

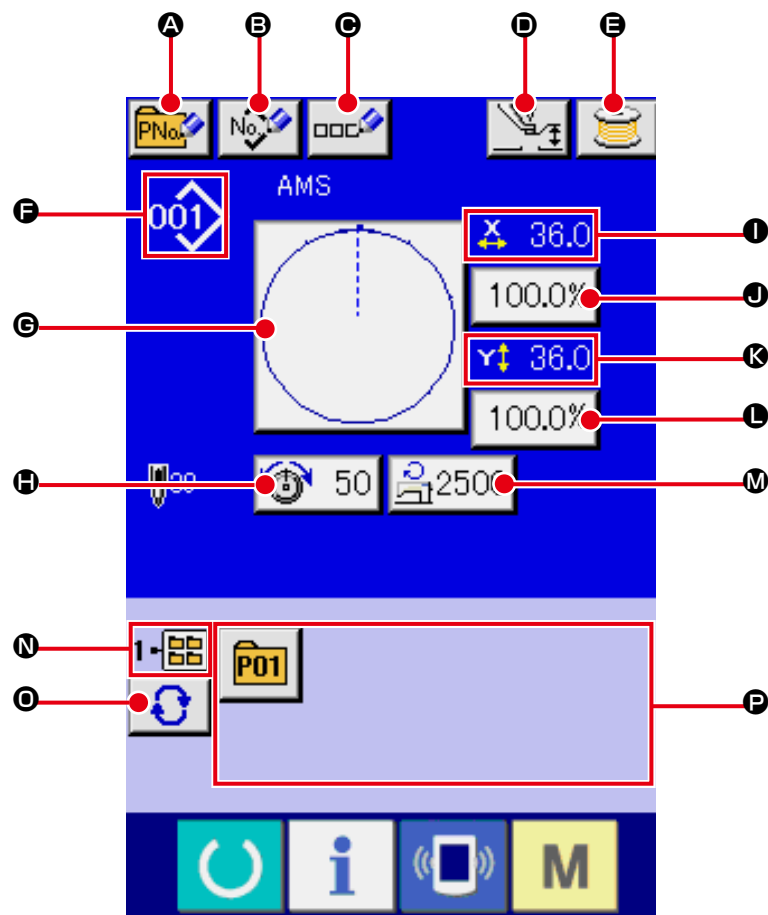
"II-2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura" p.19.







1. Quando si usa il pressore esclusivo, controllare la forma del modello di cucitura a motivo di sicurezza. Se il modello di cucitura si sporge dalla pinza, l'ago ostacola la pinza durante la cucitura, e c'è pericolo di rottura dell'ago o qualcosa di simile.
2. Quando il pressore si sta sollevando, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate con il pressore poichè il pressore si sposta dopo che si è abbassato.
3. Quando si spegne la macchina senza premere il tasto **READY** , il valore di impostazione del "No. di modello di cucitura", "Rapporto di ingrandimento/riduzione X", "Rapporto di ingrandimento/riduzione Y", "Velocità di cucitura max", "Tensione del filo" o "Altezza del pressore intermedio" non viene immesso in memoria.

2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura

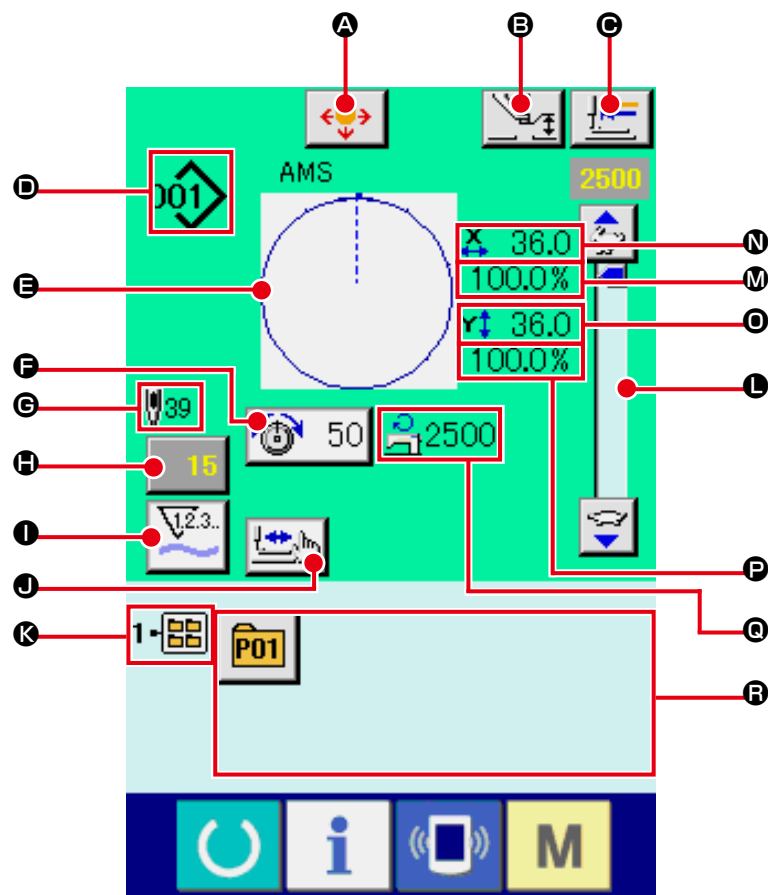
(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura







	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON NEW REGISTER (registrazione nuova del bottone di modello)	Lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.39.
B	Bottone USERS' PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello dell'utente)	Lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato. → Consultare "II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente" p.37.
C	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello di cucitura)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare "II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.38.
D	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.
E	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "II-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.33.

	Bottone e display	Descrizione
F	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p> : Dati M3</p> <p> : Format standard di cucitura</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.74.</p>
G	Bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	<p>La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura" p.23.</p>
H	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo dell'ago)	<p>Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
I	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	<p>Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone di impostazione del valore della misura reale X viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
J	Bottone X SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala X)	<p>Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone si spegne e la scala X viene visualizzata.</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
K	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	<p>Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone di impostazione del valore della misura reale Y viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
L	Bottone Y SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala Y).	<p>Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone si spegne e la scala Y viene visualizzata.</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
M	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	<p>La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. (Tuttavia, la limitazione della velocità massima che viene visualizzata è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.)</p> <p>→ Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.</p>
N	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	<p>Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.</p>
O	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	<p>Le cartelle (folder) per visualizzare i modelli vengono visualizzate in ordine.</p>
P	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni PATTERN REGISTER (registrazione del modello) memorizzati nel display N FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati.</p> <p>→ Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.39.</p> <p>* Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>

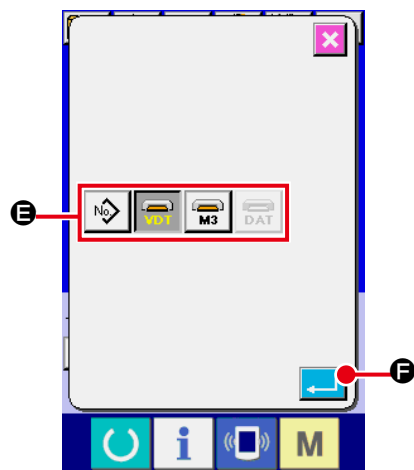
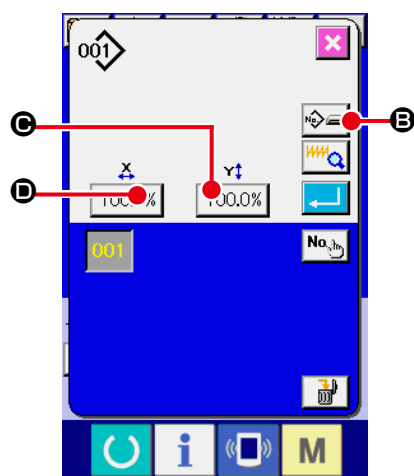
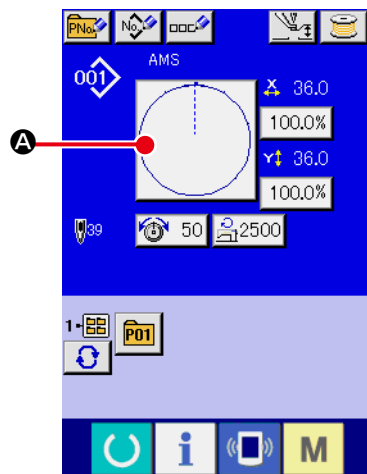
(2) Schermo di cucitura




	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone MOVE	Visualizza lo schermo MOVE. → Consultare " II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola " p.32.
B	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare " II-2-6. Cambiamento del dato di articolo " p.25.
C	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone rimette il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore al momento dell'arresto temporaneo.

	Bottone e display	Descrizione
D	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p> : Dati M3</p> <p> : Format standard di cucitura</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.74.</p>
E	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata.
F	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.
G	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. * Visualizzato solo quando la forma di cucitura in corso di selezione è il modello di cucitura standard.
H	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.34.
I	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina commutato. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.34.
J	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare "II-2-7. Controllo della forma del modello" p.27.
K	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
L	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato
M	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
N	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Q	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata. Tuttavia, il display è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.
R	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni di registrazione del modello memorizzati in K Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.39.</p> <p>* Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>


2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.



Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

Premere il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura)  e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.

③ Selezionare la genere di forma di cucitura.

Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi. Selezionare il genere di forma di cucitura.





Premere il bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)  .



Quando il bottone  o   viene premuto in questo schermo, il rapporto di ingrandimento/riduzione X o Y può essere cambiato. Per ulteriori dettagli, consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.

④ Determinare il genere di forma di cucitura.




Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sotto-stanti. Selezionare il genere che si desidera tra questi.

Pittogramma	Nome	Numero max di modelli di cucitura
	Modello di cucitura dell'utente	999
	Dati a format vettore	999
	Dati M3	999
	Format standard di cucitura	999

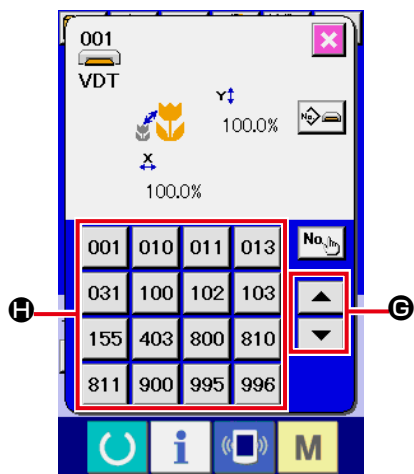


Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420.


Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.74.

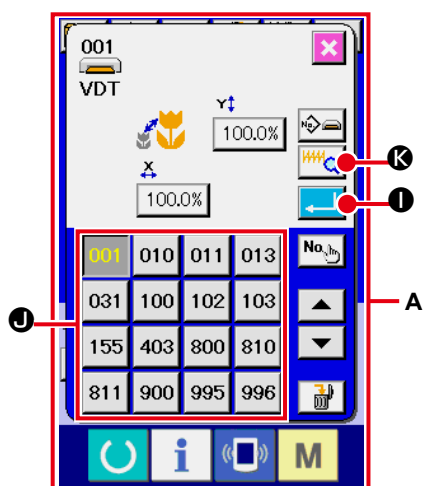
Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)  e premere il bottone ENTER (determinazione)  .

Lo schermo SEWING SHAPE BUTTON LIST viene visualizzato in base alla forma di cucitura che è stata selezionata.




⑤ **Selezionare la forma di cucitura.**

Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso)  **G** viene premuto, i bottoni SEWING SHAPE (forma di cucitura) **H** vengono commutati in ordine.

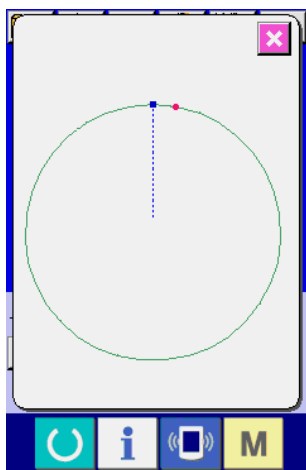



⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **I** viene premuto, la forma di cucitura viene determinata e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

Quando la forma di cucitura è il modello di cucitura dell'utente, lo schermo come **A** viene visualizzato.

Il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello di cucitura) **J** che è registrato al modello di cucitura dell'utente viene visualizzato. Premere il bottone del PATTERN NO. (No. di modello di cucitura) che si desidera selezionare.



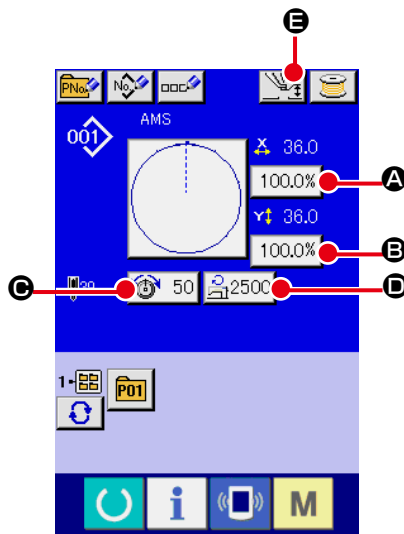
Quando il bottone VIEWER  **K** è premuto, la forma del No. di modello di cucitura selezionato è visualizzata e si può confermarla.

2-6. Cambiamento del dato di articolo




AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell' ago.



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

In caso dello schermo di immissione dei dati, la modifica dei dati di articolo può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

* **La tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio possono essere cambiati anche sullo schermo di cucitura.**

② Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

Quando il bottone dei dati di articolo che si desidera modificare viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. I dati di articolo sono 5 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
A	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
B	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
C	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
D	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2.500 (sti/min)	2.500 (sti/min)
E	Altezza del pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura

* Il valore di tensione del filo e il valore di riferimento del pressore intermedio cambieranno con ciascun modello di cucitura da selezionare.

* **A** Rapporto di scala in direzione X e **B** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale tramite la selezione dell'interruttore di memoria **U064**.


* Ci sono due modi qui sotto per effettuare l'ingrandimento/riduzione X/Y.

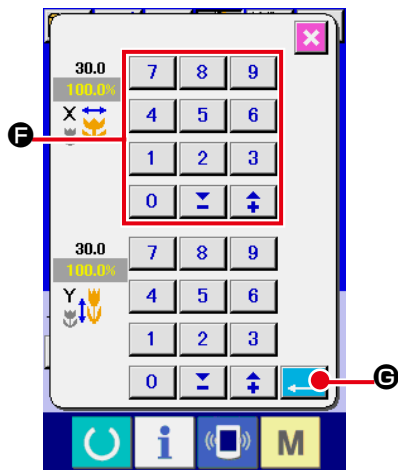
- I dati già letti in questo schermo di immissione dei dati possono essere ingranditi o ridotti ripetutamente.
- Il rapporto di scala X/Y può essere impostato e letto quando si seleziona il modello di cucitura. Vedere "**II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura**" p.23.

* In caso della cucitura a punteggiatura, anche se l'aumento/diminuzione del numero di punti è impostato sotto **U088** Modo di funzione di ingrandimento e riduzione, l'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo.

* Quando il rapporto di scala X/Y viene impostato individualmente in caso di cerchio o arco, oppure l'ingrandimento e riduzione X/Y viene ripetuto, la cucitura viene cambiata alla cucitura a punteggiatura e la forma non potrebbe essere mantenuta. L'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo. In questo caso, impostare e leggere il rapporto di scala X/Y nello schermo di lista dei modelli di cucitura.

* Il campo di impostazione max. e il valore iniziale della limitazione della velocità max. **D** vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001**.

* Il cambiamento dell'altezza del pressore intermedio non può essere effettuato immediatamente dopo aver acceso la macchina. Usare la macchina dopo aver premuto il tasto READY  ed effettuato il ricupero dell'origine.




Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

Premere **100.0%** **A** per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

③ Immettere i dati.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti e tasti +/- **F**.


④ Determinare i dati.

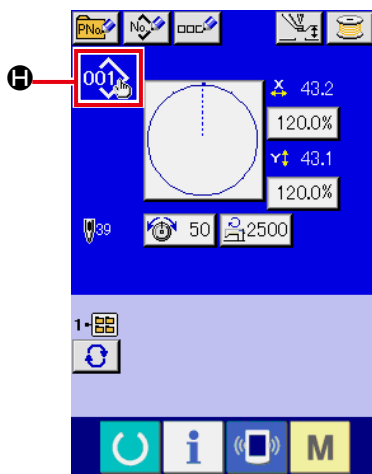
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **G** viene premuto, i dati vengono determinati.

*** Per gli altri dati di articolo, i dati possono essere modificati con la stessa operazione.**

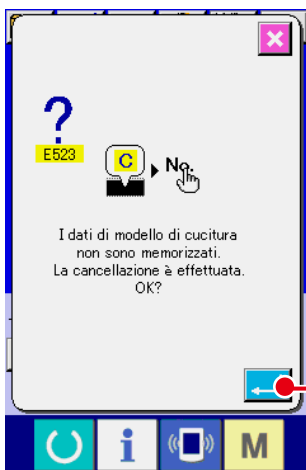
*** Il rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y o il valore X/Y del valore di misura reale X/Y può essere immesso in uno schermo.**




1. Quando si spegne la macchina senza premere il tasto READY , il valore di impostazione del “No. di modello di cucitura”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione X”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione Y”, “Velocità di cucitura max”, “Tensione del filo” o “Altezza del pressore intermedio” non viene immesso in memoria.
2. Quando l’elaborazione dell’operazione non può essere effettuata poiché il rapporto di riduzione è eccessivamente piccolo, E042 Errore di dato di modello di cucitura viene visualizzato.
3. Quando il rapporto di scala è cambiato con l’aumento/diminuzione del numero di punti (il passo è fisso), viene cancellato il comando di controllo meccanico immesso ai punti tranne il punto di forma.



Quando viene effettuata l'aggiunta/cancellazione del rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y, della tensione del filo, del pressore intermedio o del comando di tensione del filo, oppure l'aggiunta/cancellazione del valore di aumento/diminuzione del pressore intermedio relativa al modello di cucitura dell'utente o al modello di cucitura della carta di memoria, la sezione di genere di modello di cucitura diventa il display di cambiamento **H**.



In caso del display di cambiamento **H**, lo schermo di conferma del cambiamento viene visualizzato al momento del cambiamento del modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER  **I** viene premuto, l'informazione sul modello di cucitura attuale viene invalidata e il No. di modello di cucitura viene cambiato.

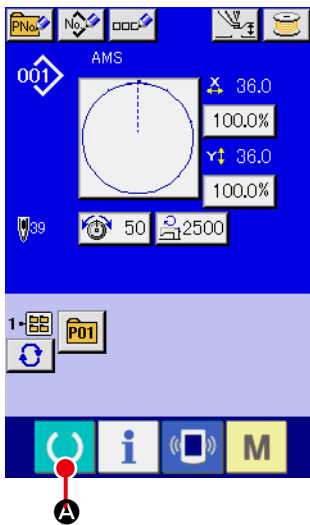
Per memorizzare il modello di cucitura cambiato, consultare **"II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente" p.37.**

2-7. Controllo della forma del modello




AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell' ago.




① Visualizzare lo schermo di cucitura.

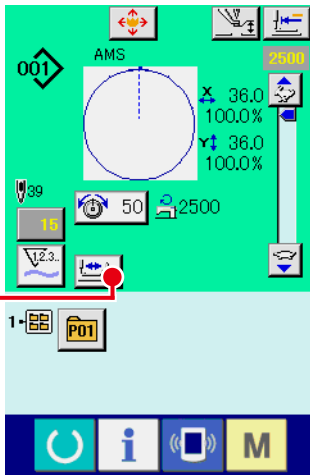
Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu) e premere il tasto READY (macchina pronta)  **A**. Quindi la luce di fondo del LCD cambia a verde e la cucitura è possibile.



Quando la pinza è nella sua posizione superiore, la pinza prima scende alla sua posizione inferiore e si sposta quindi al punto di inizio della cucitura. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate fra la pinza e la placca ago.

② Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

Quando il bottone STEP SEWING (cucitura del passo)  **B** viene premuto, lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato.








③ Abbassare il pressore con l'interruttore a pedale.





La macchina per cucire non parte anche quando l'interruttore a pedale viene premuto sotto questo modo operativo.


④ Proseguire la cucitura con il pressore abbassato.


La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).

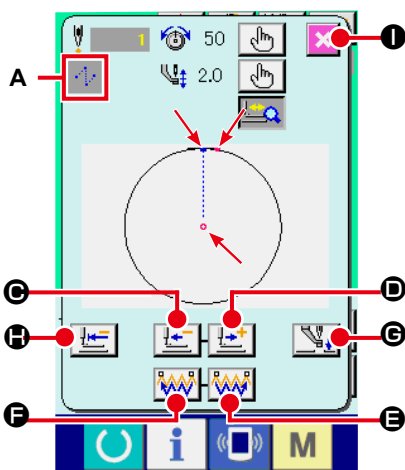
Controllare la forma di cucitura usando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** e il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D**.

Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display **A** di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone ONE-STITCH FORWARD o il bottone ONE-STITCH BACKWARD, la velocità di spostamento aumenta.



Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E** è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di fine della cucitura. Quando il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD  **F** è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di inizio della cucitura.

Per arrestare il trasporto, premere il bottone **C**, **D**, **E**, **F**, **G** o **H**. Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **G** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non viene visualizzato quando l'interruttore MEMORY

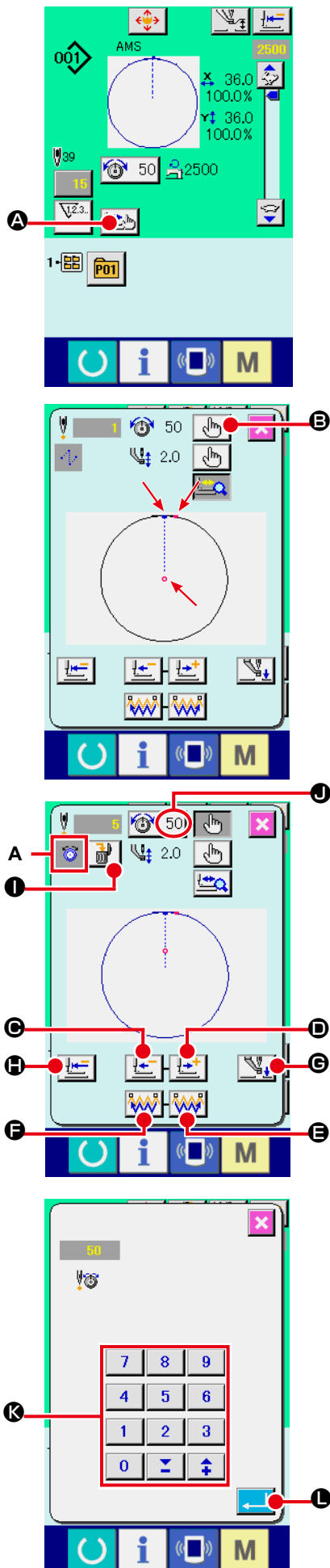
U103 è impostato su  .)




⑤ Finire il controllo della forma.

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** è premuto, la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Quando il bottone CANCEL  **I** è premuto, lo schermo anche ritorna allo schermo di cucitura. Quando la pinza non si trova alla posizione di inizio o di fine della cucitura, la cucitura può essere iniziata premendo l'interruttore a piede prima che il controllo della forma di cucitura sia completato.

2-8. Esecuzione della modifica del punto di entrata dell'ago







(1) Revisione della tensione del filo

Premere il bottone STEP SEWING  **A** sullo schermo di cucitura per visualizzare lo schermo di cucitura del passo.





Quando è necessario spostare il trasporto in avanti o indietro come nel caso del controllo dell'ago, il trasporto non si sposta a meno che la pinza non sia abbassata. Non mancare di abbassare la pinza prima di controllare l'ago o altri funzionamenti relativi.

La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).



Premere il bottone MODE SELECT  **B** per selezionare il modo di tensione del filo.


Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D** è premuto, il trasporto (punto attuale ) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display **A** di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone **C** or **D**, la velocità di spostamento aumenta.


Il valore indicato **J** è il valore assoluto (Valore della tensione del filo + Valore del comando di tensione del filo).


Quando si preme il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E** o il bottone BACKWARD  **F**, il trasporto si sposta in avanti o all'indietro dal punto attuale di entrata dell'ago al punto di entrata dell'ago in cui il primo comando di tensione o il primo comando di pressione intermedio viene trovato.

Per arrestare il trasporto, premere il bottone **C**, **D**, **E**, **F**, **G** o **H**.

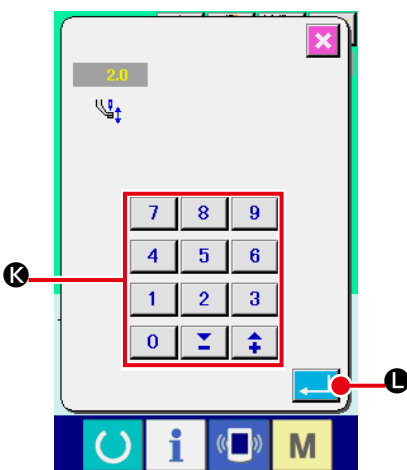
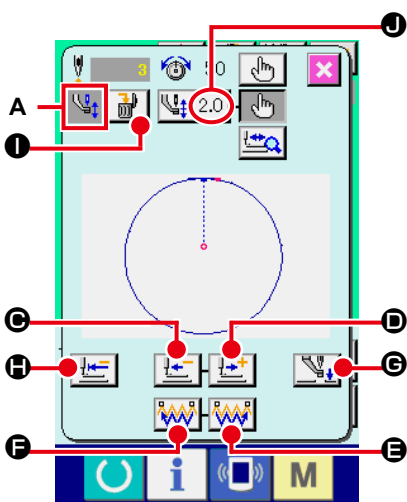
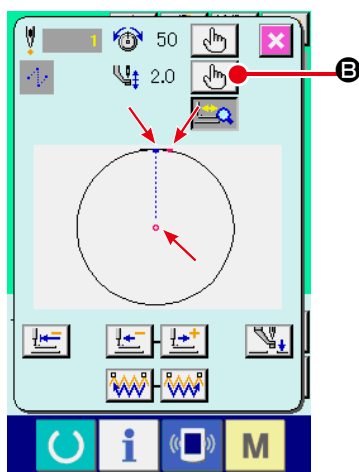
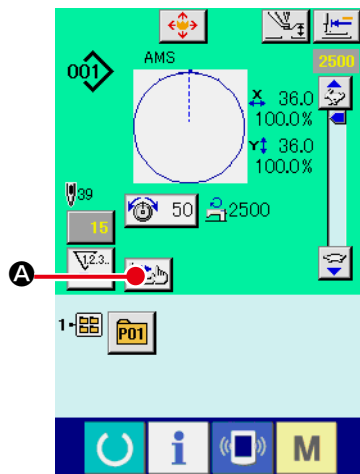
Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **G** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non viene visualizzato quando l'interruttore MEMORY **U103** è impostato su .)

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** è premuto, la pinza si sposta alla sua origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.


Quando il bottone COMMAND DELETE  **I** è premuto, lo schermo per la cancellazione del comando mostrato in **A** è visualizzato.




Quando  **J** è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo è visualizzato. Immettere un valore che si desidera sullo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- **K**.


Quando il bottone ENTER  **L** è premuto, il dato è confermato.



(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio



Premere il bottone INTERMEDIATE PRESSER (pressore intermedio)  **A** nello schermo di cucitura per visualizzare lo schermo di impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.



La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).


Premere il bottone MODE SELECT  **B** per selezionare il modo di pressore intermedio.


Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D** è premuto, il trasporto (punto attuale ) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display **A** di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone **C** or **D**, la velocità di spostamento aumenta.


Il valore indicato **J** è il valore assoluto (valore dell'altezza del pressore intermedio + valore dell'aumento /diminuzione dell'altezza del pressore intermedio).

Quando si preme il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E** o il bottone BACKWARD  **F**, il trasporto si sposta in avanti o all'indietro dal punto attuale di entrata dell'ago al punto di entrata dell'ago in cui il primo comando di pressore intermedio o il primo comando di tensione viene trovato. Per arrestare il trasporto, premere il bottone **C**, **D**, **E**, **F**, **G** o **H**.

Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **G** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non viene visualizzato quando l'interruttore MEMORY **U103** è impostato su .)

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** è premuto, la pinza si sposta alla sua origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando il bottone COMMAND DELETE  **I** è premuto, lo schermo per la cancellazione del comando mostrato in **A** è visualizzato.

Quando  **J** è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione dell'altezza del pressore intermedio è visualizzato.

Immettere un valore che si desidera su questo schermo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- **K**.

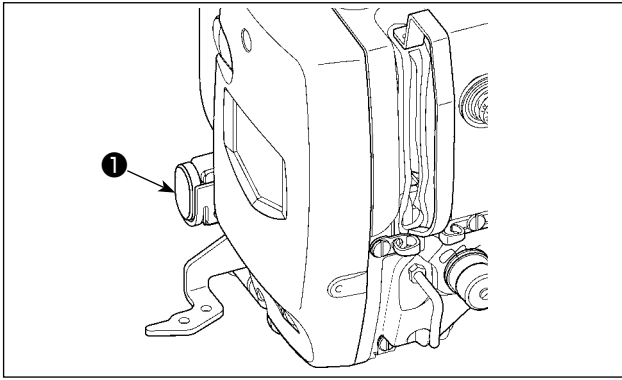
Quando il bottone ENTER  **L** è premuto, il dato è confermato.



1. Quando si controlla l'ago, o si effettua il trasporto avanti o indietro, la macchina non riesce a funzionare a meno che il pressore non venga abbassato. Usare la macchina dopo aver abbassato il pressore.
2. Quando il pressore intermedio si trova alla sua posizione inferiore, il movimento del pressore intermedio e dell'ago variano secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY **U103**.
3. Lo scartafilo non può essere usato in caso di alcune impostazioni dell'altezza del pressore intermedio. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria **U105**.

Consultare "II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA" p.81 per le impostazioni degli interruttori di memoria.

2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo



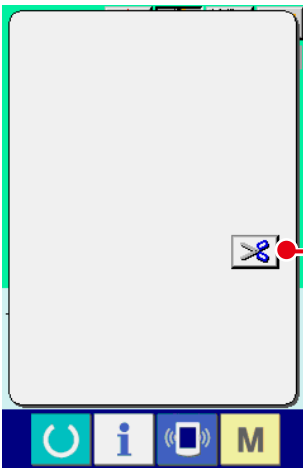
Quando l'interruttore TEMPORARY STOP (stop temporaneo) ❶ viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire può essere arrestata. In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di stop è stato premuto.

(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura





❶ Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  A per rilasciare l'errore.



❷ Eseguire il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  B per effettuare il taglio del filo.

Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato)  C, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro)

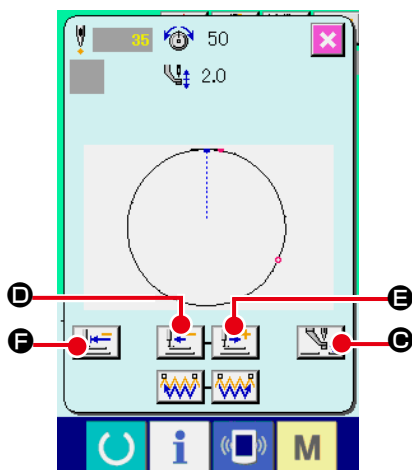
 D, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti) 

 E, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine) 


 F vengono visualizzati nello schermo.




Per interrompere la cucitura a causa di qualche problema come l'assenza della scatola della bobina nel crochet, disattivare l'alimentazione.



❸ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

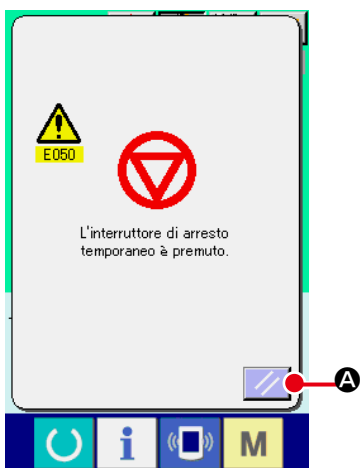
Quando il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  D viene premuto, il pressore ritorna punto per punto e quando il

bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  E viene premuto, esso avanza punto per punto. Spostare il pressore alla posizione di ricucitura.

❹ Iniziare di nuovo la cucitura.

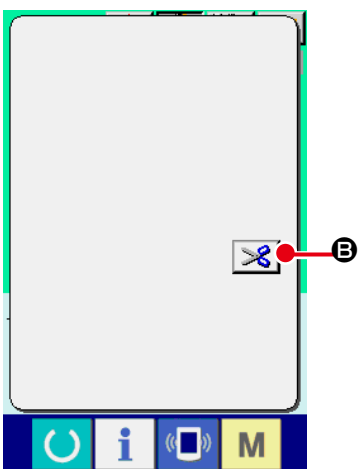
Quando il pedale viene premuto, la cucitura comincia di nuovo.

(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio




① Rilasciare l'errore.


Premere il bottone RESET  **A** per rilasciare l' errore.



② Eseguire il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  **B** per effettuare il taglio del filo.

Spegnere la macchina poiché l'operazione non può essere effettuata successivamente.

Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato)  **C**, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro)

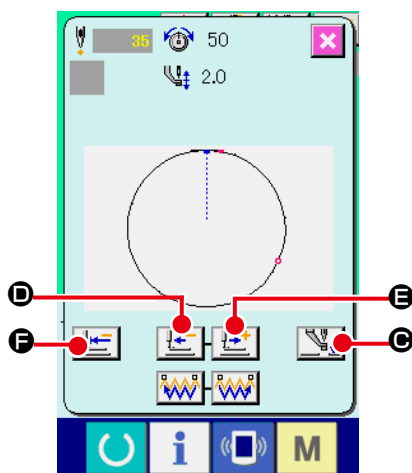
 **D**, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti) 

E, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine) 

F vengono visualizzati nello schermo.




Per interrompere la cucitura a causa di qualche problema come l'assenza della scatola della bobina nel crochet, disattivare l'alimentazione.



③ Ritornare all'origine.

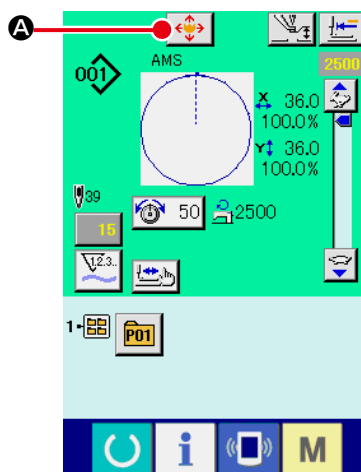
Quando il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)

 **F** viene premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e la macchina ritorna alla posizione dell'inizio della cucitura.

④ Eseguire di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

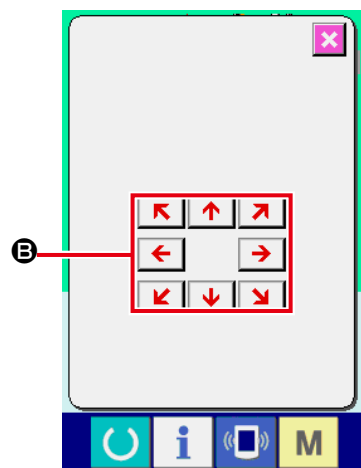
Quando il pedale viene premuto, la cucitura comincia di nuovo.

2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola



① Visualizzare lo schermo MOVE.

Quando si preme il bottone MOVE  **A**, lo schermo MOVE viene visualizzato.



② Spostare il pressore.

Abbassare il pressore, e immettere la direzione di spostamento con il tasto DIRECTION **B**.

La posizione alla quale la pinza viene portata diventa la posizione di attesa. Il prodotto da cucire può essere posizionato in quella posizione. La posizione di cucitura stessa non cambia.



La quantità di spostamento impostata può essere valida soltanto nello schermo di cucitura.

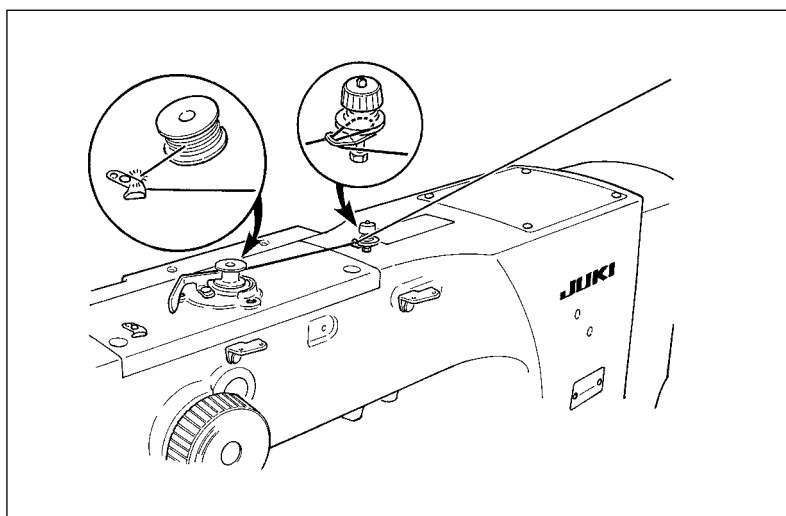
Quando lo schermo ritorna allo schermo di immissione premendo giù il tasto READY, la quantità di spostamento impostata è cancellata.



Anche lo spostamento parallelo della posizione di cucitura è possibile impostando l'interruttore MEMORY **W089**.

2-11. Avvolgimento di una bobina

(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura




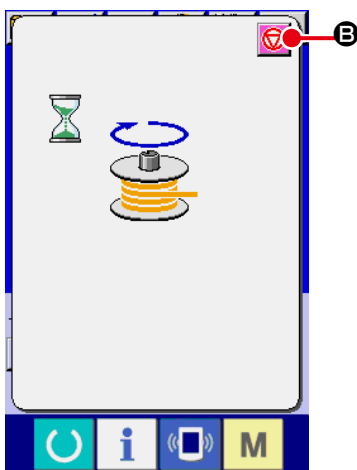
Fare passare il filo e avvolgere il filo della bobina come mostrato nella figura di destra.

(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina



① Visualizzare lo schermo di avvolgimento della bobina.


Premere il bottone BOBBIN WINDER  **A** nello schermo di immissione dei dati (blu) e il pressore si abbassa. Quindi lo schermo di avvolgimento della bobina è visualizzato.



② Cominciare l'avvolgimento della bobina.

Premere il pedale di avvio, e la macchina per cucire gira e comincia l'avvolgimento del filo della bobina.

③ Arrestare la macchina per cucire.

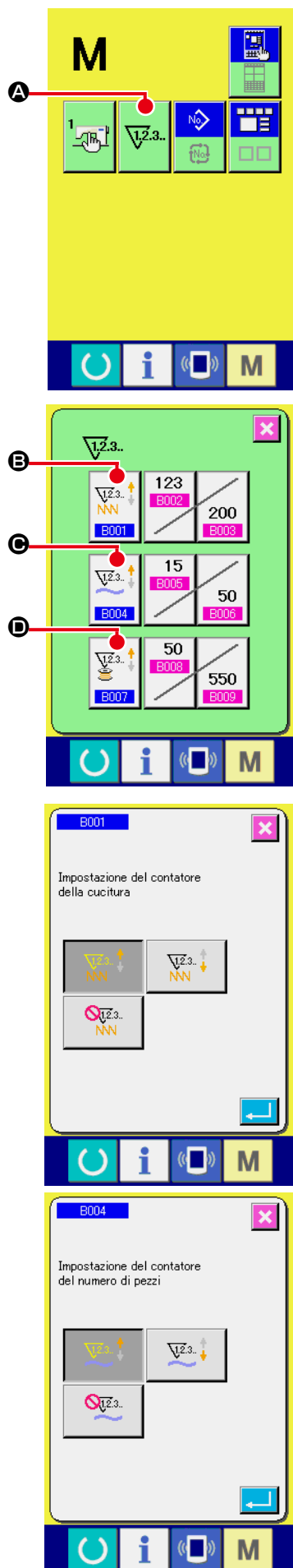
Premere il bottone STOP  **B** e la macchina per cucire si ferma e ritorna al modo operativo normale. Oppure, premere di nuovo il pedale di avvio durante l'avvolgimento della bobina e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Premere di nuovo il pedale di avvio e l'avvolgimento della bobina comincia di nuovo. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno a bobine plurali.



L'avvolgibobina non funziona immediatamente dopo aver acceso la macchina. Effettuare l'avvolgimento della bobina dopo aver impostato il No. di modello di cucitura o qualcosa di simile una volta, premendo il tasto READY , e facendo accendere il LED di cucitura.

2-12. Uso del contatore

(1) Procedura di impostazione del contatore



① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore

Premere l'interruttore e il **M** bottone COUNTER SETTING

(impostazione del contatore) **12.3.** **A** viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.

② Selezione dei generi di contatori

Questa macchina per cucire ha tre contatori differenti; cioè, il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina.

Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE SELECT **B**,

il bottone NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT **C** o il

bottone BOBBIN COUNTER TYPE SELECT **D** è premu-

to, il corrispondente schermo di selezione del tipo di contatore è visualizzato. Su questo schermo, il tipo di contatore può essere selezionato separatamente.

[Contatore della cucitura]

Contatore ad addizione :



Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore alla rovescia :



Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore non usato :



Il contatore della cucitura non conta una forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore della cucitura non è visualizzato.

[Contatore del No. di pezzi]

Contatore ad addizione :



Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore alla rovescia :



Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

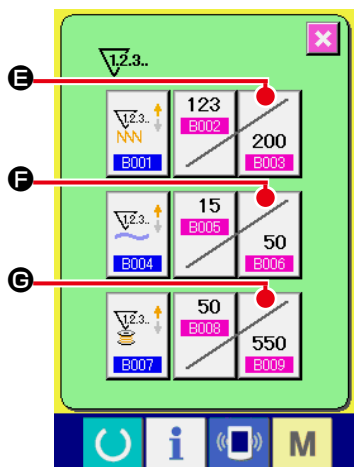
Contatore non usato :






Il contatore del numero di pezzi non effettua il conteggio. Lo schermo di contatore del contatore del numero di pezzi non è visualizzato.



[Contatore della bobina]	
	Contatore ad addizione : Il contatore aumenta il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore alla rovescia : Il contatore diminuisce il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore non usato : Il contatore della bobina non effettua il conteggio. Lo schermo di conteggio del contatore della bobina non è visualizzato.

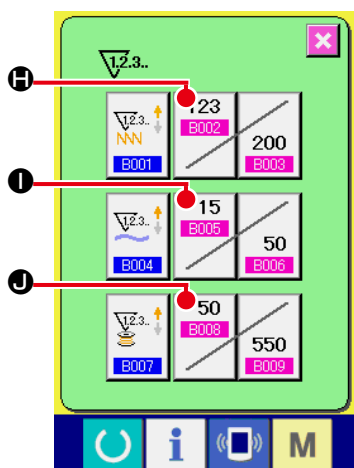


③ Modifica del valore di impostazione del contatore




Premere il bottone  **E** per il contatore della cucitura, il bottone  **F** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **G** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore di impostazione del contatore.



A questo punto, immettere il valore di impostazione. Quando "0" è immesso nel valore di impostazione, la visualizzazione dello schermo di conteggio ad addizione non viene effettuata.



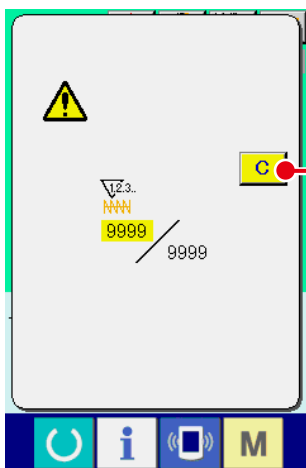
④ Modifica del valore attuale del contatore

Premere il bottone  **H** per il contatore della cucitura, il bottone  **I** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **J** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore attuale del contatore.



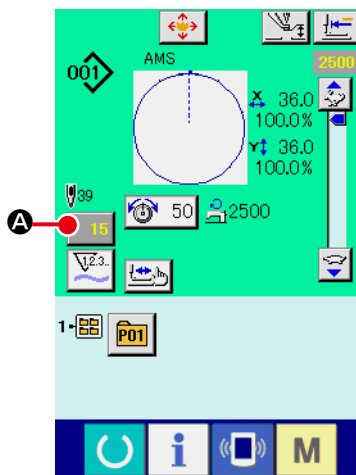
A questo punto, immettere il valore attuale.

(2) Procedura di rilascio del conteggio completato

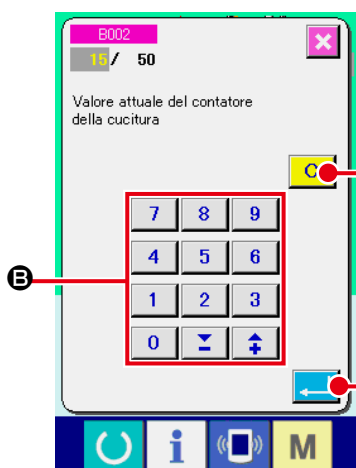


Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **A** per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.

(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura



① **Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore.**
 Quando si desidera correggere il valore del contatore durante il lavoro di cucitura a causa dell'errore o qualcosa di simile, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) **15** **A** sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.




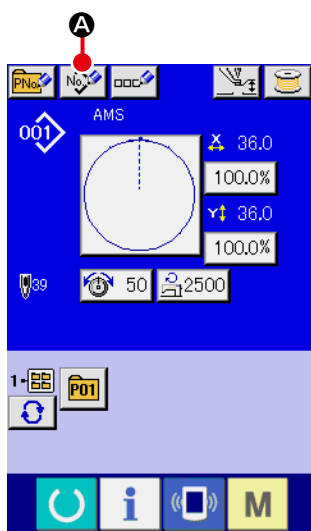
② **Modificare il valore del contatore.**
 Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti, oppure il tasto "+" o "-" **B**.

③ **Determinare il valore del contatore.**
 Quando il bottone ENTER (determinazione) **↵** **C** viene premuto, i dati vengono determinati. Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **D**.

2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente


① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

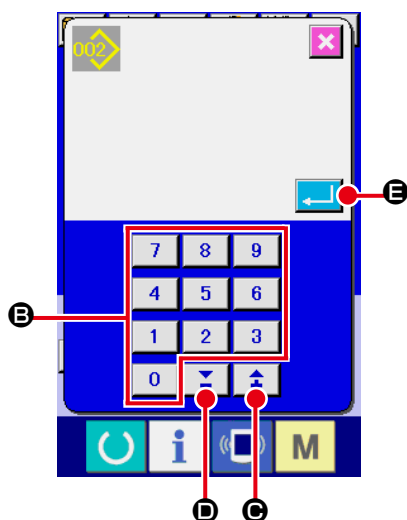
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).



② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente.

Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

 **A** e lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato.




③ Immettere il No. di modello dell'utente.

Immettere il No. di modello dell'utente che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**.

È possibile ritrovare il No. di modello dell'utente che non è stato registrato con il bottone + o -  (**C** e **D**).

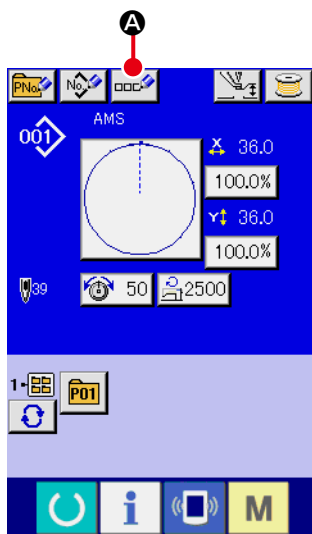
④ Determinare il No. di modello dell'utente.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  **E** per determinare il No. di modello dell'utente da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del modello dell'utente viene visualizzato.

Quando il No. esistente di modello di cucitura dell'utente viene immesso e il bottone ENTER viene premuto, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato.


2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente

Possono essere immessi al massimo 255 caratteri per ciascun modello di cucitura dell'utente.




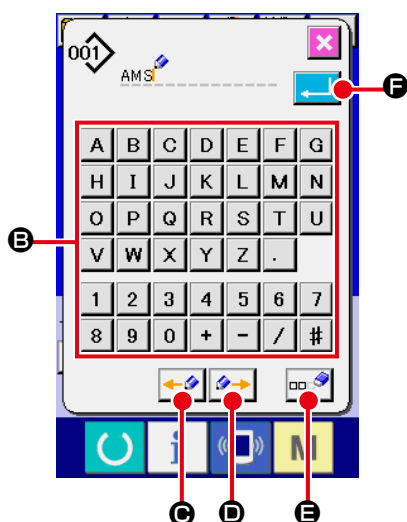
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del bottone di modello, è possibile immettere il nome del bottone di modello.

In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di immissione del carattere.


Quando il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere)  **A** viene premuto, lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.





③ Immettere il carattere.

Premere il bottone CHARACTER (carattere) **B** che si desidera immettere e l'immissione del carattere può essere effettuata.


Possono essere immessi al massimo 255 caratteri (da **A** a **Z** e da **0** a **9**) e simboli (**+** , **-** , **/** , **#** e **.**). Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL

(spostamento a sinistra del cursore)  **C** e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore)

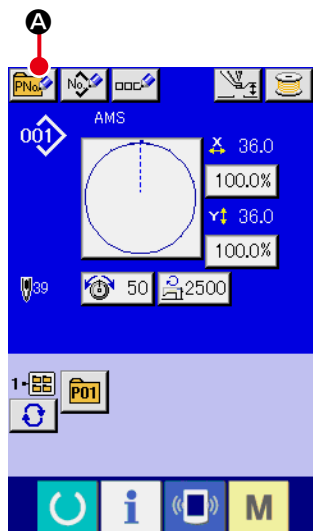
 **D**. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE (cancellazione) 

E.


④ Finire l'immissione del carattere.

Quando il bot ENTER (determinazione)  **F** viene premuto, l'immissione del carattere è finita. Dopo il completamento, il carattere immesso viene visualizzato sulla parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).

2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello




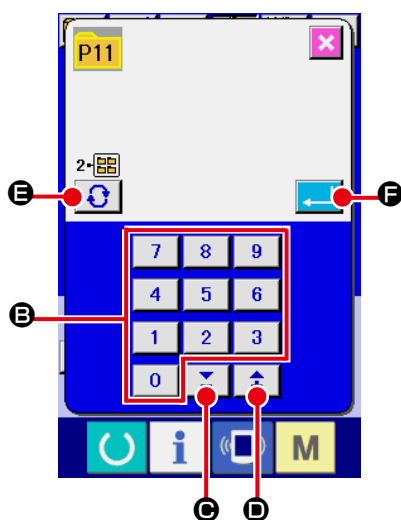
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del bottone di modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).


② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello.

Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

 **A** e lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato.




③ Immettere il No. di bottone di modello.


Immettere il No. di bottone di modello che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**. La registrazione nuova al No. di bottone di modello che è stato già registrato è proibita. È possibile ritrovare il No. di bottone di modello che non è stato registrato con il bottone + o -  (**C** e **D**).

④ Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.

È possibile memorizzare i bottoni di modello in cinque cartelle (folder).

Al massimo 10 bottoni di modello possono essere memorizzati per una cartella (folder). La cartella (folder) per memorizzare il bottone può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **E**.

⑤ Determinare il No. di modello.

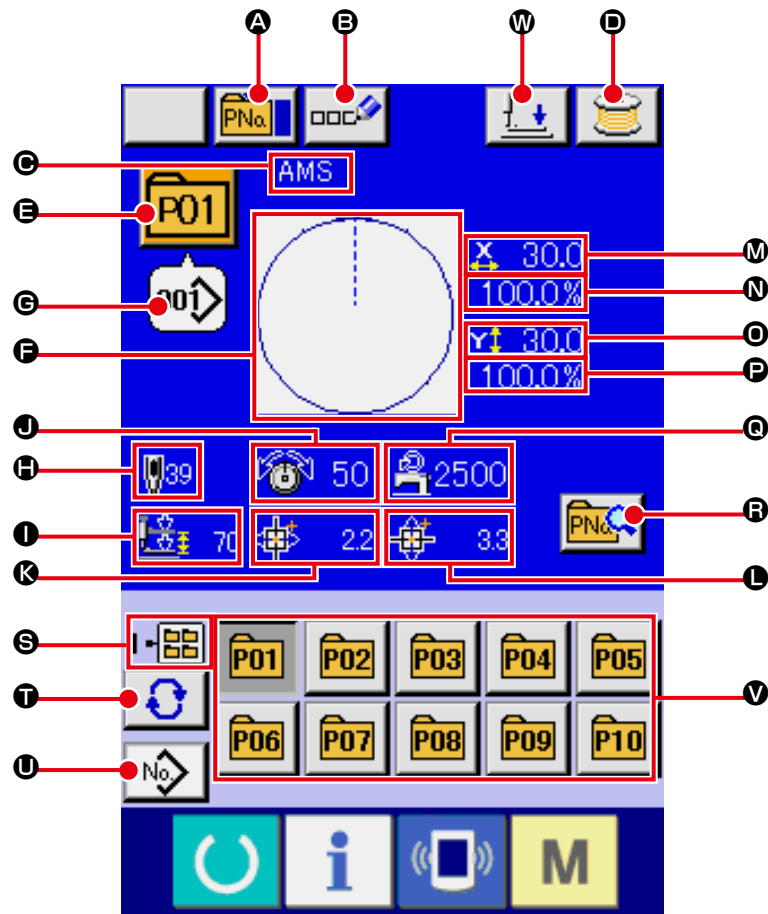
Premere il bottone ENTER (determinazione)  **F** per determinare il No. di bottone di modello da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello viene visualizzato.




1. Premere il tasto da P1 a P50 mentre lo schermo di cucitura è visualizzato o il LED di cucitura è acceso e il pressore si abbasserà. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.
2. Il bottone di modello di cucitura può essere registrato solo da un modello di cucitura dell'utente.

2-16. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello

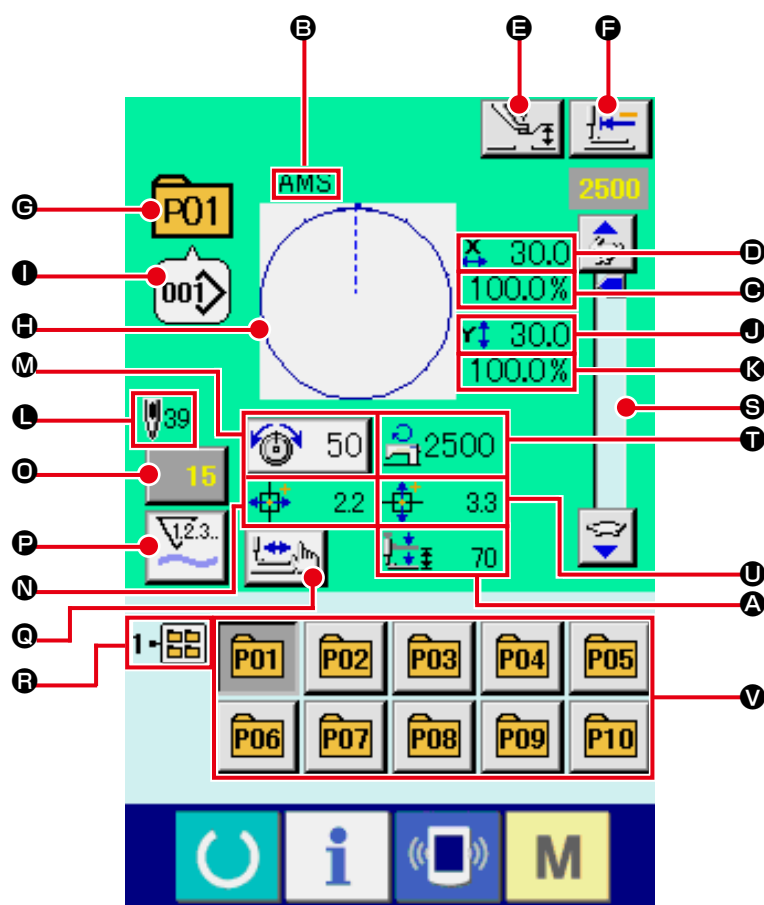
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON COPY (copiaturo del bottone di modello)	Lo schermo di copiatura del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-19. Copiatura del bottone di modello" p.47.
B	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.38.
C	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
D	Bottone WINDING BOBBIN (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "I-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.33.
E	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello" p.44.
F	SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.

	Bottone e display	Descrizione
G	SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.  : Modello di cucitura dell'utente * Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.74.
H	TOTAL NO. OF STITCHES (numero totale di punti)	Il numero totale di punti del modello che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
I	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
J	Display THREAD TENSION (tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
K	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
L	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
M	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
N	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Q	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
R	Bottone PATTERN BUTTON EDIT (revisione del bottone di modello)	Lo schermo di revisione del bottone di modello viene visualizzato.
S	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
T	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare il bottone di modello vengono visualizzate in ordine.
U	Bottone SEWING SHAPE SELECTION DATA INPUT SCREEN DISPLAY (visualizzazione dello schermo di immissione dei dati di selezione della forma di cucitura)	Lo schermo di immissione dei dati di forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare "II-2-4(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura" p.19.
V	Bottone PATTERN (modello)	I bottoni di modello memorizzati in S Folder No. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.39.
W	Bottone PRESSER DOWN	Il pressore può essere abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.

(2) Schermo di cucitura

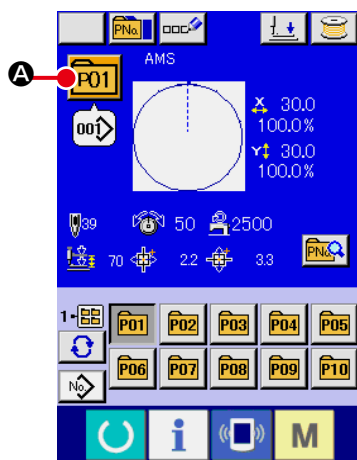


	Bottone e display	Descrizione
A	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato
B	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
C	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
D	Display ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
E	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio è visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.25.
F	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Il pressore viene rimesso all'inizio della cucitura e viene sollevato al momento dell'arresto temporaneo.
G	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
H	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
I	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere di cucitura e il No. di forma di cucitura che sono registrati al modello in corso di cucitura vengono visualizzati.
J	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura selezionato viene visualizzato.
K	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
L	Display TOTAL NO. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.25.
N	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
O	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.34.
P	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.34.
Q	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “II-2-7. Controllo della forma del modello” p.27.
R	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di registrazione del modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
S	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
T	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
U	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
V	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	Il bottone di modello che è memorizzato in R FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) viene visualizzato. → Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.39.


2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello

(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati




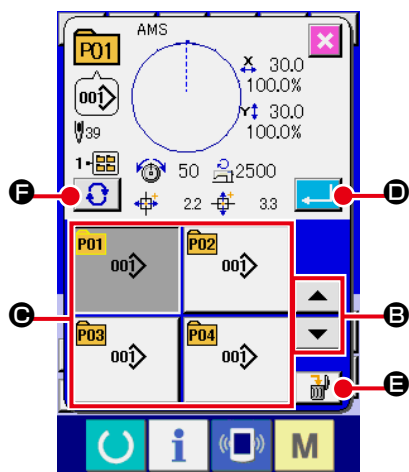
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

In caso dello schermo di immissione dei dati (blu), è possibile selezionare il No. di bottone di modello.


In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di selezione del No. di bottone di modello.


Quando il bottone PATTERN BUTTON NO. SELECTION (selezione del No. di bottone di modello)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. Il No. di bottone di modello che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e la lista dei bottoni relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati viene visualizzata sulla parte inferiore dello schermo.





③ Selezionare il No. di bottone di modello.

Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso)  **B** viene premuto, i bottoni **C** relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati di cucitura che è stato immesso nel No. di bottone di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone **C** relativo al No. di bottone di modello che si desidera selezionare.

④ Determinare il No. di bottone di modello.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **D** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene chiuso e la selezione è finita.

* Quando si desidera cancellare il bottone di modello che è stato registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione)  **E**. Tuttavia, i bottoni di modello che sono registrati alla cucitura combinata non possono essere cancellati.

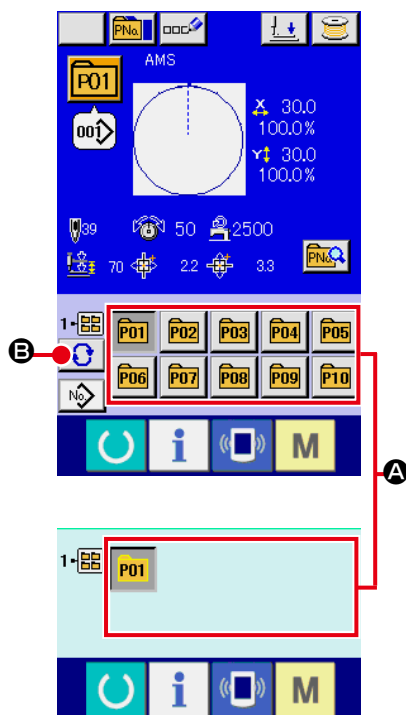
* Per il No. di modello da visualizzare, premere il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **F** ed i No. di bottone di modello che sono stati memorizzati nella cartella (folder) specificata vengono visualizzati nella lista. Quando il No. di cartella (folder) non viene visualizzato, tutti i No. di modello che sono stati registrati vengono visualizzati.

(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia



AVVERTIMENTO :


Assicurarsi di controllare la forma del modello di cuitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cuitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.

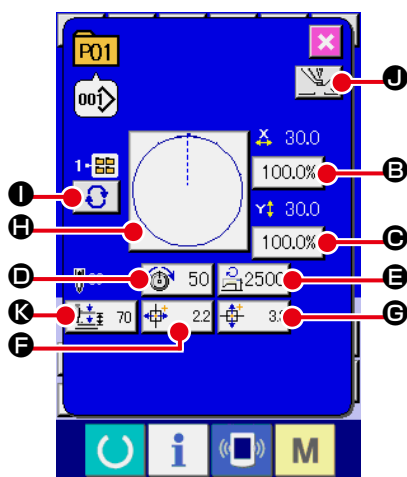
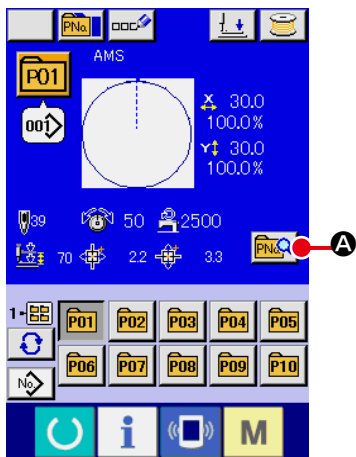
Quando il modello è registrato alla cartella (folder), i bottoni di modello **A** vengono sicuramente visualizzati sul lato inferiore dello schermo di immissione dei dati o dello schermo di cucitura.

② Selezionare il No. di modello.


Il bottone di modello viene visualizzato con ogni cartella (folder) che è specificata quando il modello viene creato nuovamente. Quando il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **B** viene premuto, il bottone di modello da visualizzare viene cambiato.

Visualizzare e premere il bottone relativo al No. di bottone di modello che si desidera cucire. Quando esso viene premuto, il No. di bottone di modello viene selezionato.


2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello, è possibile modificare il contenuto del modello. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

② Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.

Quando il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE (modifica dei dati di bottone di modello)  **A** viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene visualizzato.

③ Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo che si desidera modificare.

I dati che possono essere cambiati sono 10 articoli sottostanti.

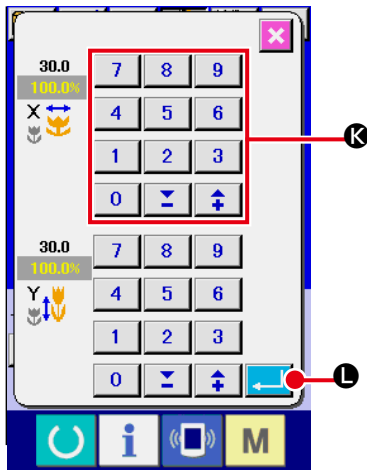
	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
B	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
C	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
D	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
E	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2.500 (sti/min)	2.500
F	Quantità di spostamento in direzione X	-226 a +226 (mm)	0,0
G	Quantità di spostamento in direzione Y	-151 a +151 (mm)	0,0
H	Forma di cucitura	-	-
I	No. di cartella (folder)	Da 1 a 5	-
J	Pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max, Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura
K	Altezza della corsa a 2 gradini	10 a 300	35

Quando si preme ciascun bottone da **B** a **H** e **J**, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. Il numero di cartella viene commutato premendo il bottone **I**.

* **B** Rapporto di scala in direzione X e **C** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale con la selezione dell'interruttore di memoria **U064**.

* Il campo di impostazione max. e il valore iniziale della limitazione della velocità max. **E** vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001**.

* La gamma di immissione della quantità di spostamento in direzione X **F** e della quantità di spostamento in direzione Y **G** varia secondo l'area di cucitura.



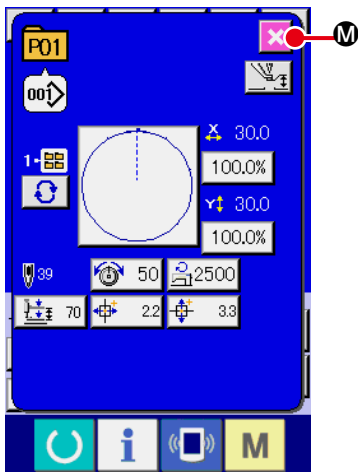
④ **Determinare la modifica dei dati di articolo.**

Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

Premere **100.0%** **B** per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti oppure con il tasto + o - **K**.

Quando il bottone ENTER (determinazione) **↵** **L** viene premuto, i dati vengono determinati.



⑤ **Chiudere lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.**

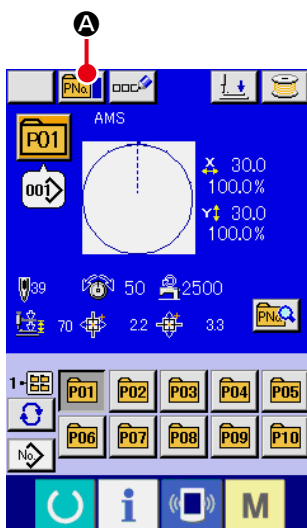
Quando la modifica è finita, premere il bottone CLOSE (chiusura) **✕** **M**. Lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

* È possibile modificare gli altri dati di articolo con la stessa operazione.

2-19. Copiatura del bottone di modello

Il dato di cucitura del No. di modello che è stato già registrato può essere copiato al No. di modello che non è stato registrato. La copiatura a sovrascrittura del modello è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, effettuarlo dopo aver cancellato il modello una volta.

→ Consultar **“II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello” p.44.**

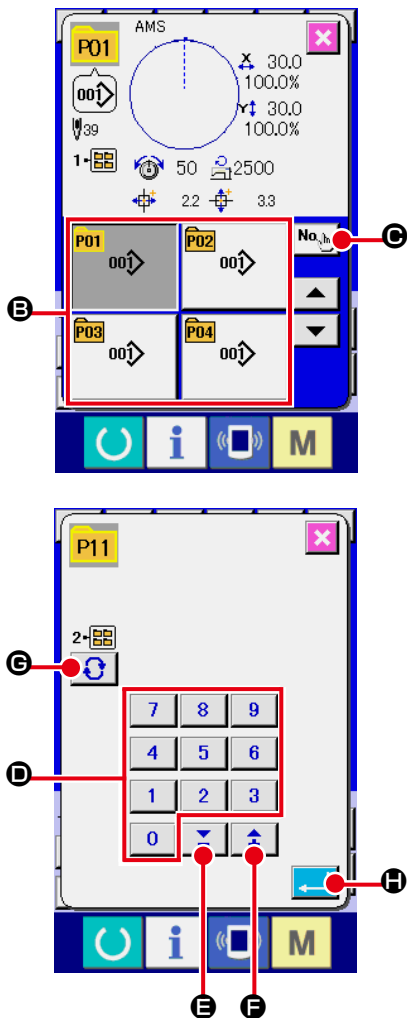


① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la copiatura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) **↻** e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② **Chiamare lo schermo di copiatura del modello di cucitura.**

Quando il bottone di copiatura del modello **PNNo.** **A** viene premuto, lo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) viene visualizzato.



③ **Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.**

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dalla lista dei bottoni di modello **B**.

Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura **No.** **C** e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.

④ **Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura.**

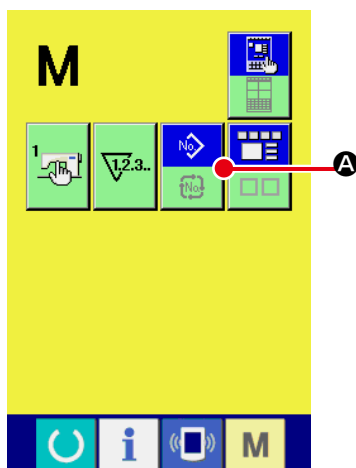
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti **D**. È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni "-" e "+" **F** e **E**. Inoltre, la cartella de memorizzare può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella) **G**.

⑤ **Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione) **H** e la copiatura comincia. Il No. di modello che è stato copiato ritorna nello stato selettivo allo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) dopo circa due secondi.

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.

2-20. Modifica del modo di cucitura



① **Selezionare il modo di cucitura.**

Quando l'interruttore **M** viene premuto nello stato in cui il modello è stato registrato, il bottone SEWING MODE SELECTION

(selezione del modo di cucitura) **A** viene visualizzato



sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, il modo di cucitura cambia alternamente tra la cucitura individuale e la cucitura combinata. (Quando il bottone di modello di cucitura non è registrato, il modo di cucitura non può essere cambiato alla cucitura combinata anche se il bottone viene premuto.)

* L'immagine del bottone del bottone di selezione del modo di cucitura varia a seconda del modo di cucitura che è selezionato al momento.

Quando la cucitura individuale è selezionata :



Quando la cucitura combinata è selezionata :

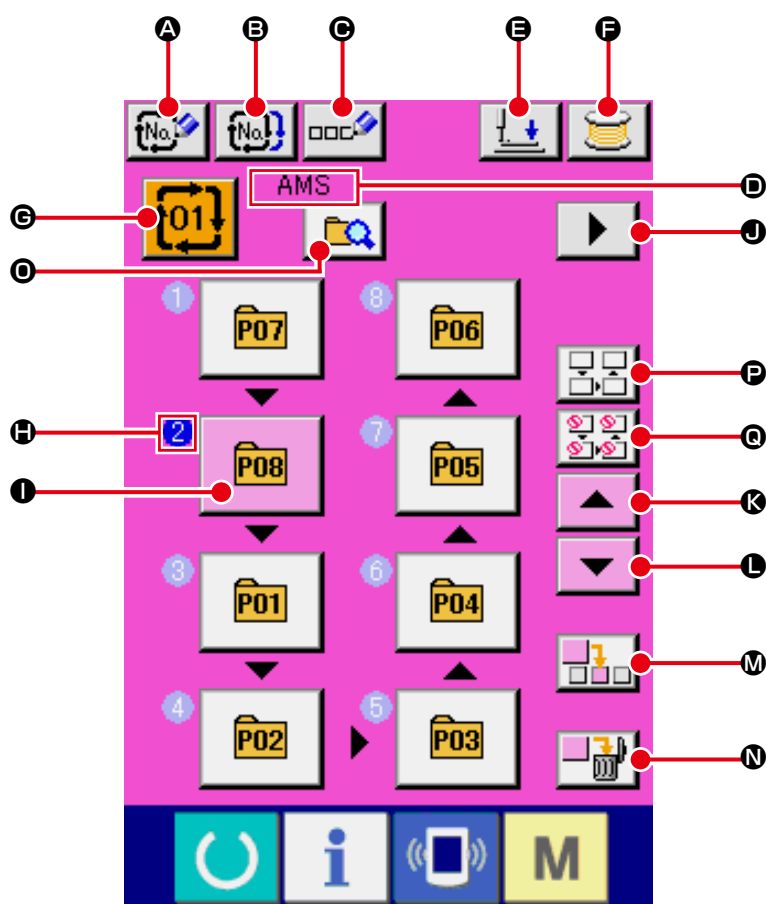


2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata



La macchina per cucire è in grado di cucire in ordine combinando i dati di modello plurali. 30 modelli possono essere immessi al massimo. Usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle forme differenti plurali sul prodotto di cucitura. Inoltre, è possibile registrare al massimo 20 dei dati di cucitura combinata. Usare questa funzione per la creazione nuova e la copiatura in caso di necessità.

→ Consultare **“II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.39,**
“II-2-19. Copiatura del bottone di modello” p.47.

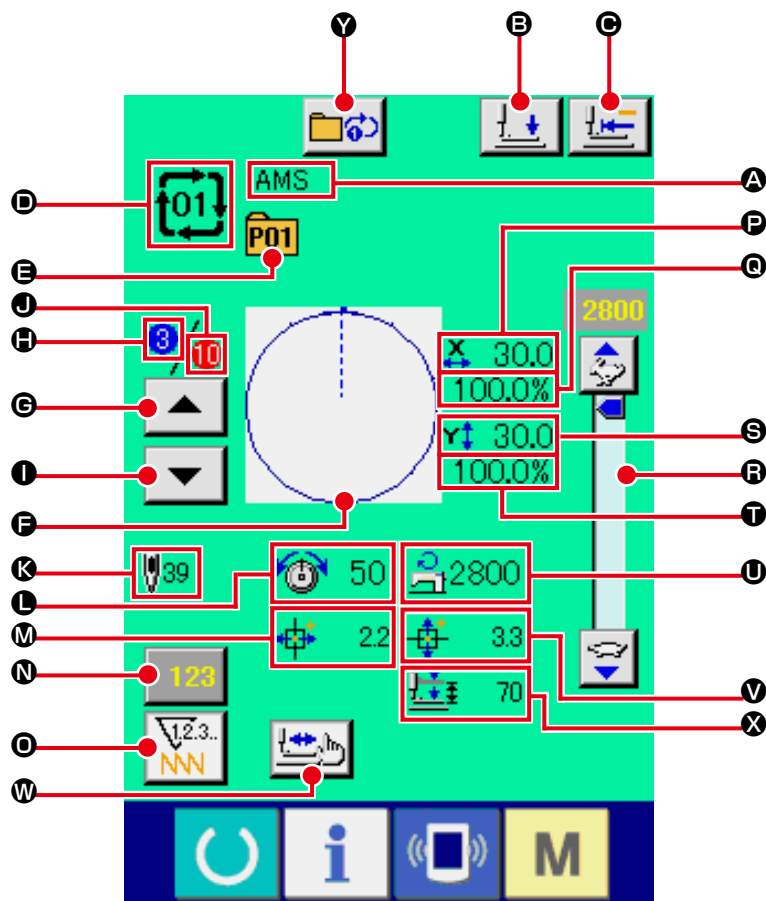
(1) Schermo di immissione del modello





	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone COMBINATION DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati combinati)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.39.
B	Bottone COMBINATION DATA COPY (copiatura dei dati combinati)	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare “II-2-19. Copiatura del bottone di modello” p.47.
C	Bottone COMBINATION DATA NAME INPUT (immissione del nome dei dati combinati)	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare “II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell’utente” p.38.
D	Display COMBINATION DATA NAME (nome dei dati combinati)	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
F	BOBBIN WINDING (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare “II-2-11. Avvolgimento di una bobina” p.33.

	Bottone e display	Descrizione
G	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato.
H	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	L'ordine di cucitura dei dati di modello immessi viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello che viene cucito per primo viene visualizzato in colore blu. * Vengono visualizzati tanti H e I , display e bottone quanti i modelli immessi.
I	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello di cucitura, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in H SEWING ORDER vengono visualizzati sul bottone. La macchina per cucire funziona come descritto di seguito quando si preme questo bottone: Nel caso in cui G sia la modalità di registrazione del modello di cucitura: Viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura. → Consultare "II-2-22(2) Procedura di creazione del dato combinato" p.54. Nel caso in cui D sia la modalità di selezione del salto: La cucitura di ciascun passaggio viene commutata tra "Salta" ⇔ "Non saltare". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.56.
J	Bottone NEXT PAGE DISPLAY (visualizzazione della prossima pagina)	Questo bottone è visualizzato quando il numero di modelli di cucitura registrati ai dati combinati ha raggiunto otto o più.
K	Bottone UP SCROLL	Il No. di modello di cucitura precedente a quello attuale è selezionato.
L	Bottone DOWN SCROLL	Il No. di modello di cucitura successivo a quello attuale è selezionato.
M	Bottone STEP INSERT	Un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato
N	Bottone STEP DELETE	Il passo selezionato è cancellato.
O	Bottone di commutazione della modalità operativa	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità operativa viene commutata tra la modalità di registrazione del modello di cucitura e la modalità di impostazione del salto.  : Modalità di registrazione del modello di cucitura  : Modalità di impostazione del salto
P	Bottone "Resetta tutti i salti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Non saltare". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.56.
Q	Bottone "Salta tutti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Salta". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.56.

(2) Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome che è immesso nel dato combinato selezionato viene visualizzato.
B	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
C	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone riporta il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore quando la posizione attuale del pressore è a metà strada della cucitura.
D	Display COMBINATION DATA NO.	Il No. di dato combinato selezionato viene visualizzato.
E	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
F	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
G	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere portato indietro di uno.
H	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.

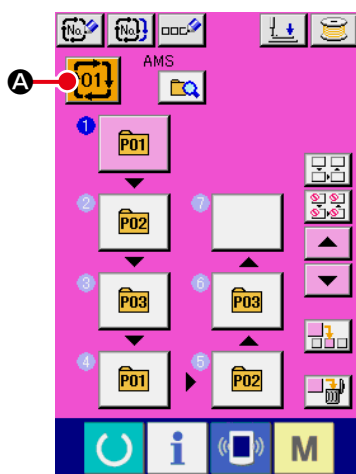
	Bottone e display	Descrizione
①	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato di uno.
②	Display TOTAL NUMBER REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura che è registrato al No. di combinazione in corso di cucitura viene visualizzato.
③	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
④	Display THREAD TENSION	Il valore di tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
⑤	TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
⑥	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.34.
⑦	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.34.
⑧	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
⑨	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
⑩	Resistere variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
⑪	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
⑫	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
⑬	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
⑭	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
⑮	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “II-2-7. Controllo della forma del modello” p.27.
⑯	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato
⑰	Bottone di ripetizione di no 1 passaggio	Abilita/Disabilita la ripetizione di no 1 passaggio viene selezionato.  : La ripetizione di no 1 passaggio è disabilitata.  : La ripetizione di no 1 passaggio è abilitata.

2-22. Esecuzione della cucitura combinata

Prima, cambiare il modo di cucitura alla cucitura combinata prima di effettuare l'impostazione.


→ Consultare "II-2-20. Modifica del modo di cucitura" p.48.

(1) Selezione dei dati combinati




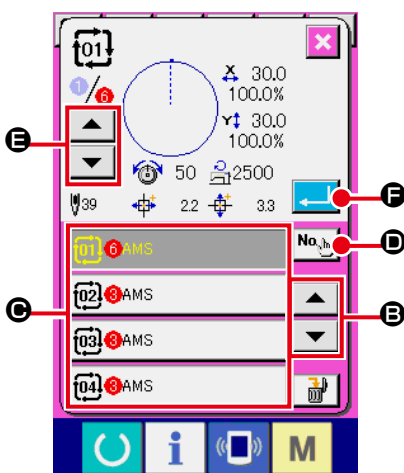
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dati combinati.


In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

② Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.


Quando il bottone COMBINATION DATA No. (No. di dati combinati)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato. Il No. di dati combinati che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e altri bottoni di No. di dati combinati che sono stati registrati vengono visualizzati sulla parte inferiore dello schermo.




③ Selezionare il No. di dati combinati.


Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso)  **B**

viene premuto, i bottoni di No. di dati combinati **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni.

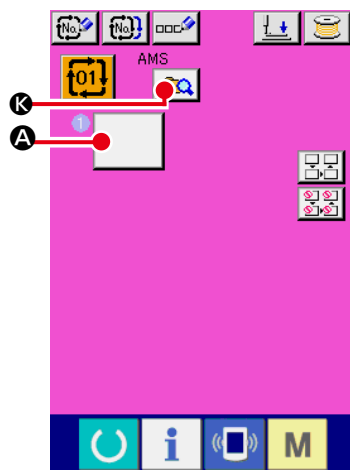
È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di dati combinati usando il bottone NUMBER INPUT  **D** ed immettere direttamente un No. di dati combinati.

A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati **C** che si desidera selezionare. Quando il bottone STEP CONFIRMATION  **E** viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati nei dati combinati e cose simili vengono commutate in ordine e visualizzate.

④ Determinare il No. di dati combinati.


Quando il bottone ENTER (determinazione)  **F** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene chiuso e la selezione è finita.

(2) Procedura di creazione del dato combinato




① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

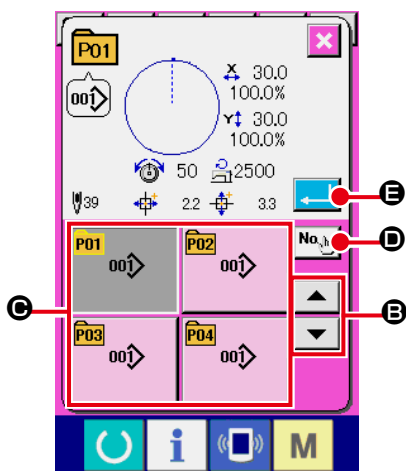
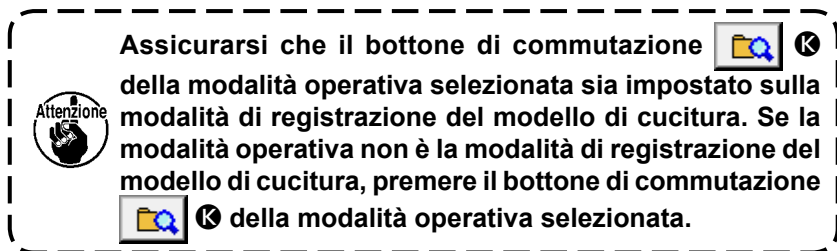
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile immettere i dati combinati.

In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

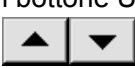
Poichè il No. di modello non è stato registrato nello stato iniziale, il primo bottone di selezione del modello viene visualizzato in bianco.


② Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello.

Quando il bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato.

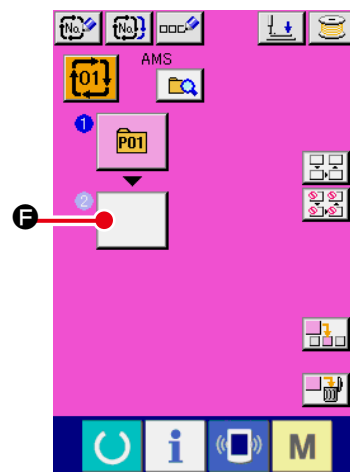


③ Selezionare il No. di modello.


Quando il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/ il basso)  **E** viene premuto, i bottoni di No. di modello **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine.

È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di modello di cucitura per mezzo del bottone NUMBER INPUT  **D** ed immettere direttamente un No. di modello di cucitura.


Il contenuto dei dati di modello viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di modello che si desidera selezionare.



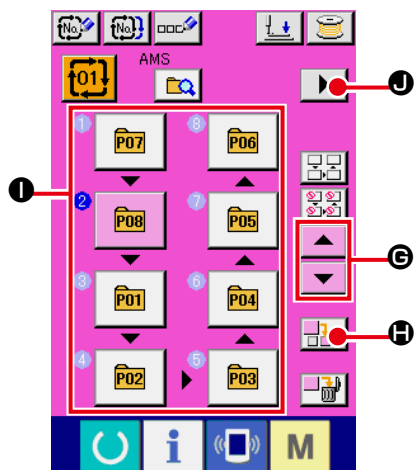
④ Determinare il No. di modello.



Quando il bottone ENTER (determinazione)  **E** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.



⑤ Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desidera registrare.


Quando la prima registrazione è determinata, il secondo bottone di selezione del modello  **F** viene visualizzato.

Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desideraregistrare.

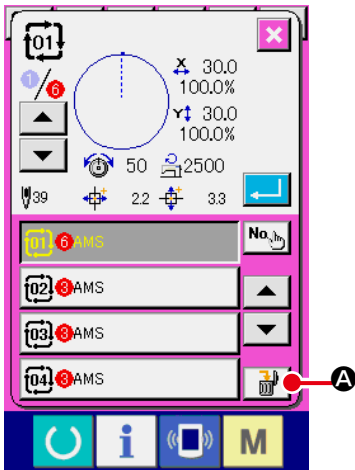


Quando il bottone UP o DOWN SCROLL  **G** è premuto, il bottone PATTERN NO. può essere selezionato. Il bottone PATTERN NO. selezionato è visualizzato in rosa .

Quando il bottone PATTERN NO. INSERT  **H** è premuto, un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato (visualizzato in rosa). Quando il bottone PATTERN NO.  visualizzato è premuto per selezionare un No. di modello di cucitura differente, il No. di modello di cucitura è commutato.

Se i dati combinati programmati sono visualizzati su più schermi, lo schermo seguente può essere visualizzato per mezzo del bottone SCREEN SCROLL  **J**.


(3) Procedura di cancellazione del dato combinato



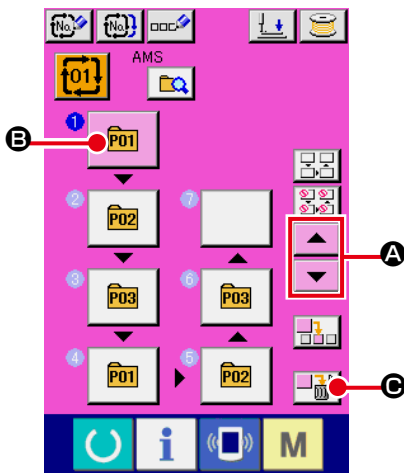
① **Selezionare il No. di dato combinato.**

Eseguire le fasi da ① a ③ di "II-2-22(1) Selezione dei dati combinati" p.53 per visualizzare il dato combinato da cancellare.

② **Effettuazione della cancellazione del dato combinato.**

Quando il bottone DATA DELETION  **A** viene premuto, lo schermo rapido di conferma della cancellazione del dato combinato viene visualizzato. A questo punto, premere il bottone ENTER, e il dato combinato selezionato viene cancellato.


(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato

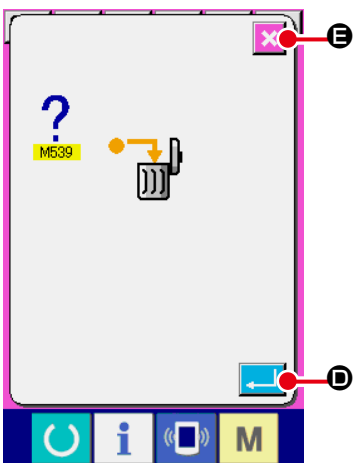


① **Selezionare il No. di dato combinato.**

Eseguire le fasi da ① a ② di "II-2-22(1) Selezione dei dati combinati" p.53 per creare le condizioni in cui il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare è stato selezionato.


② **Selezionare il passo da cancellare.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL  **A** per portare il bottone PATTERN SELECT per il passo da cancellare allo stato in cui esso è selezionato  **B**. Quindi, quando il bottone STEP DELETE  **C** è premuto, la finestra pop-up di cancellazione del passo di dati è visualizzata.



③ **Effettuazione della cancellazione del passo del dato combinato selezionato.**

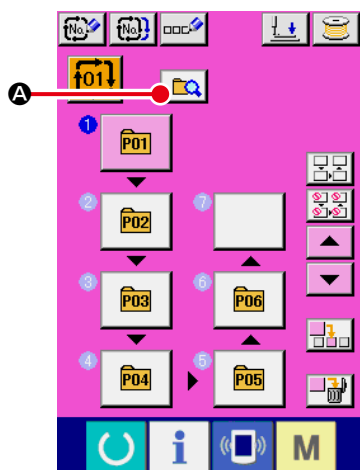
Quando il bottone ENTER  **D** è premuto, il passo selezionato di dati combinati è cancellato.

Quando il bottone CANCEL  **E** è premuto, nessun dato è cancellato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.



(5) Impostazione del salto dei passaggi

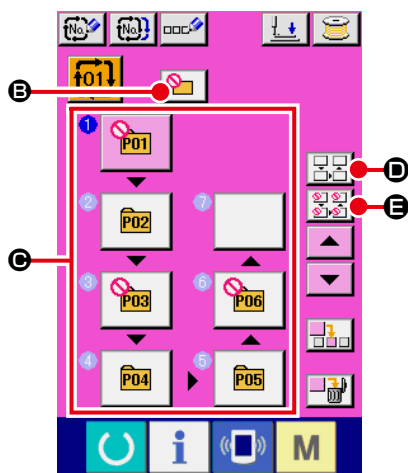
È possibile impostare il salto della cucitura di un passaggio desiderato.

Se si vuole saltare la cucitura di un passaggio desiderato nei dati combinati, utilizzare questa funzione.






① Selezione della modalità di impostazione del salto

Premere il bottone di commutazione  **A** della modalità operativa per selezionare la modalità di impostazione  **B** del salto.



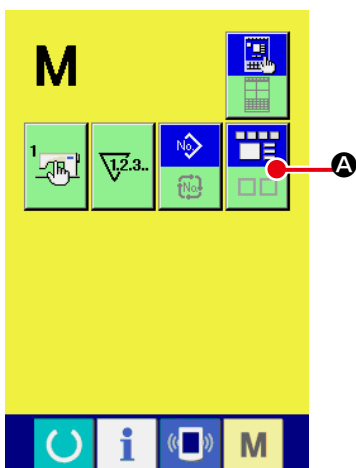
② Pressione del bottone del passaggio da saltare.

Premere il bottone **C** del passaggio per visualizzare . Il passaggio viene quindi impostato su "Salta". Un'altra pressione sul bottone resetta l'impostazione del salto. È possibile impostare più passaggi su "Salta".

Quando si preme il bottone "Salta tutti"  **E** o il bottone "Resetta tutti i salti"  **D**, il salto può essere impostato per tutti i passaggi o l'impostazione del salto può essere resettata per tutti i passaggi. Tenere presente che la schermata di cucitura non viene visualizzata anche se si preme il tasto SET READY quando tutti i passaggi sono impostati su "Salta".


2-23. Uso del modo di funzionamento semplice

Con il IP-420, il modo SIMPLE OPERATION è disponibile.



① Selezionare il modo di cucitura.

Quando il tasto **M** è premuto, il bottone SCREEN MODE

SELECT  **A** è visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone è premuto, il modo di schermo è commutato fra il funzionamento normale ed il funzionamento semplice.

Quando il funzionamento normale è selezionato :



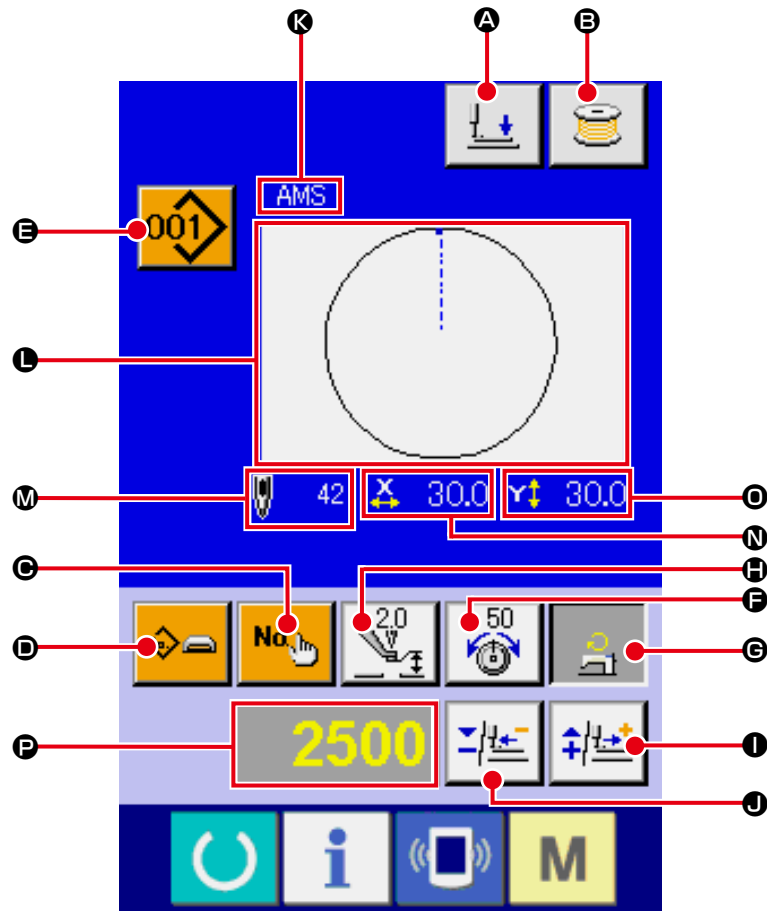
Quando il funzionamento semplice è selezionato :



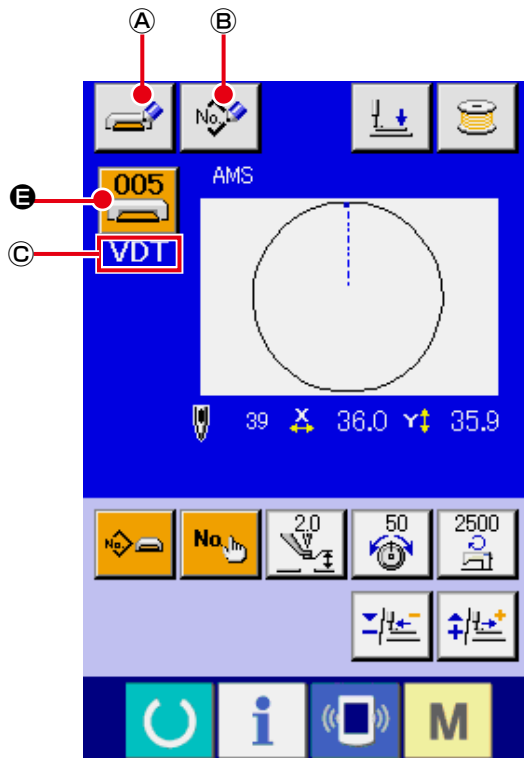
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato

(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale)

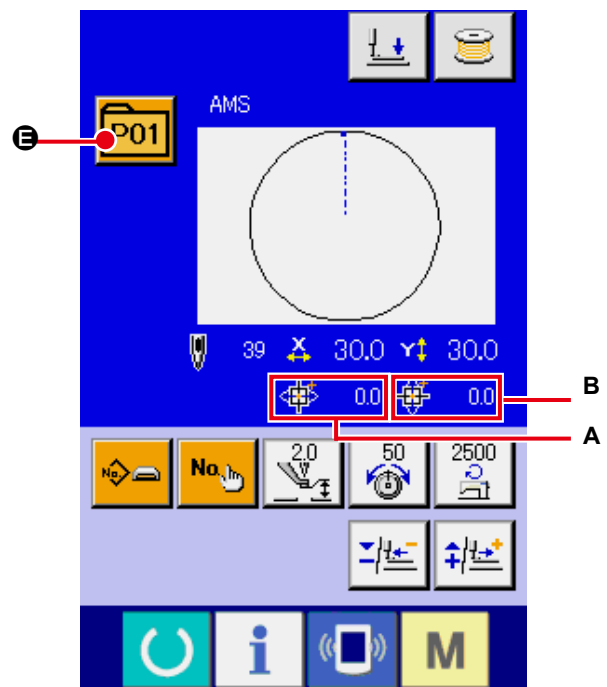
[Modello di cucitura dell'utente]





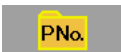


[Modello di cucitura del media]



[Modello di cucitura diretto]

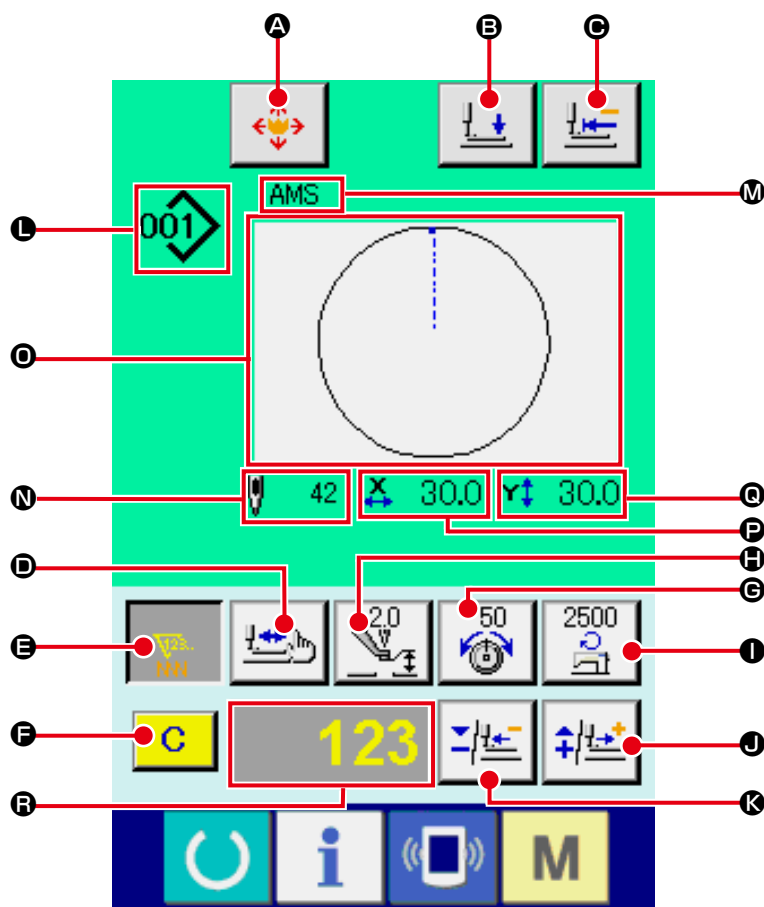


	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
B	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "II-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.33.
C	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS I e il bottone MINUS J .
D	Bottone PATTERN TYPE SETTING	Il tipo di modello di cucitura è specificato. Il tipo di modello di cucitura è selezionato commutando il tipo fra i seguenti usando il bottone PLUS I e il bottone MINUS J .  : Modello di cucitura dell'utente  : Dati vettore  : Dati M3  : Format standard di cucitura  : Format diretto Il tipo selezionato di modello di cucitura è indicato sul display I di dati di revisione. * Il tipo al quale nessun modello di cucitura è registrato non può essere selezionato.
E	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
F	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display S di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.
G	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La limitazione attuale della velocità max è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la limitazione della velocità max può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la limitazione della velocità max è indicata sul display P di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 sti/min usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.
H	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display P di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.25.
I	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento.
J	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento.
K	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
L	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.

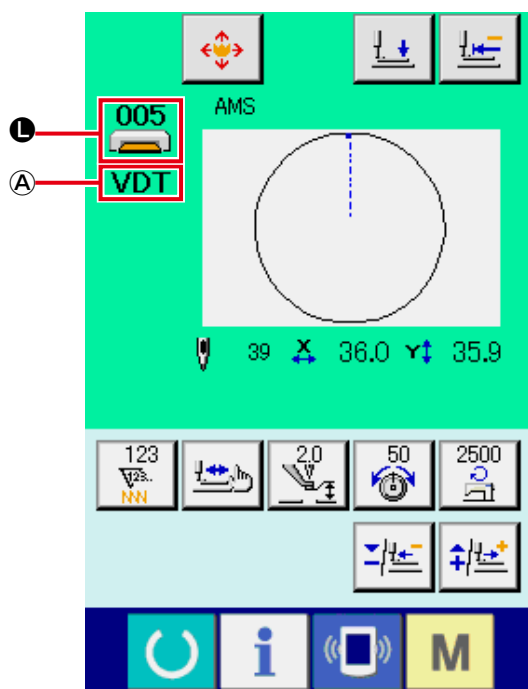
	Bottone e display	Descrizione
M	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
N	Display X ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone X ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare " II-2-6. Cambiamento del dato di articolo " p.25.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone Y ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare " II-2-6. Cambiamento del dato di articolo " p.25.
P	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
A	Bottone MEDIA PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura del media sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura del media è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
B	Bottone USER'S PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura dell'utente sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura dell'utente è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
C	Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore M3 : Dati M3 DAT : Format standard di cucitura * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
A	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.

(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale)

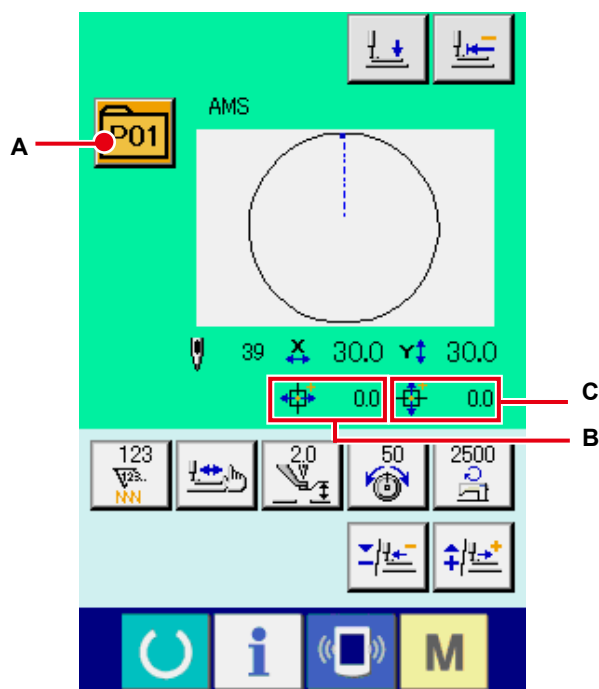
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



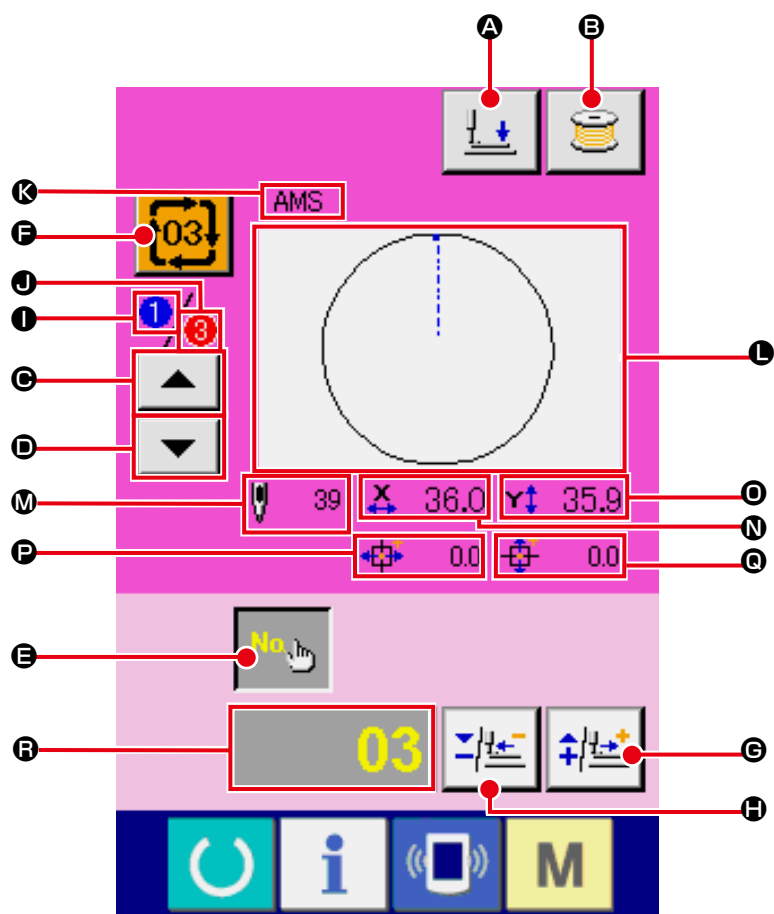
[Modello di cucitura diretto]



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON MOVE	Lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura è visualizzato. → Consultare "II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola" p.32.
B	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
C	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
D	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il numero attuale di punti è indicato sul display F di dati di revisione. → Consultare "II-2-7. Controllo della forma del modello" p.27.
E	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, F è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display F di dati di revisione. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.34.
F	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE F è selezionato.
G	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display F di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . La tensione del filo può essere cambiata anche durante la cucitura.
H	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display F di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K .
I	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display F di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 sti/min usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K .
J	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
K	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
L	Display PATTERN NO./ TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.
M	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
N	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
	⓪ Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
	Ⓟ Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
	Ⓠ Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
	Ⓡ Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
	Ⓐ Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore M3 : Dati M3 DAT : Format standard di cucitura * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
	A Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
	B Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.
	C Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.

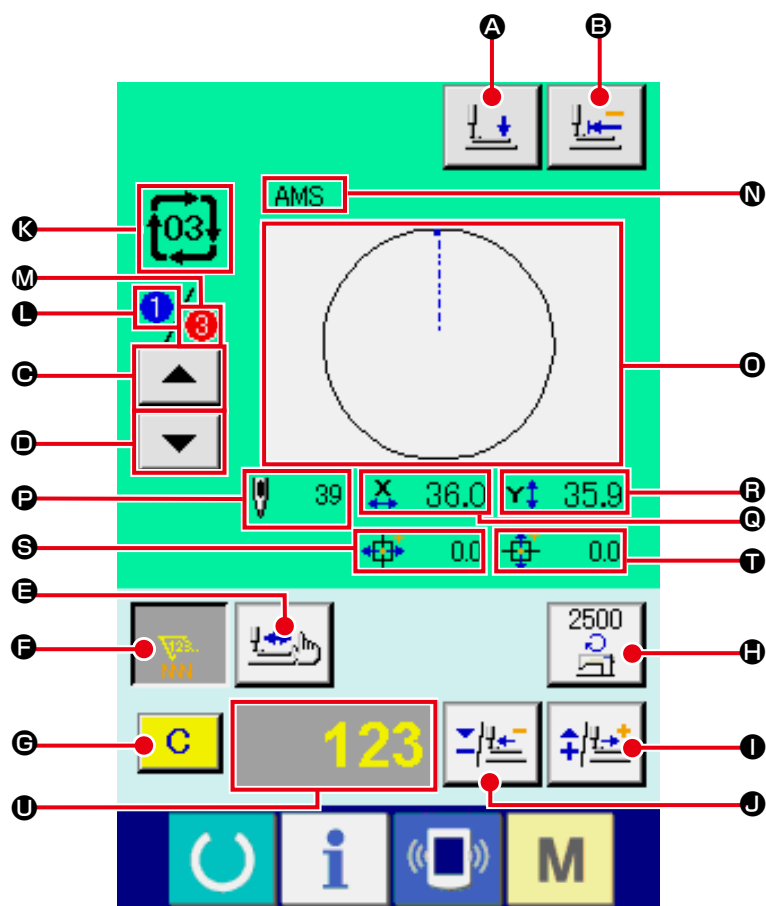
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
B	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare " Il-2-11. Avvolgimento di una bobina " p.33.
C	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere riportato all'ordine di cucitura precedente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
D	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere avanzato all'ordine di cucitura seguente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
E	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS G e il bottone MINUS H .
F	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
G	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.

	Bottone e display	Descrizione
H	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
I	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura dei dati di modello di cucitura attualmente selezionati è visualizzato.
J	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura registrati al modello di cucitura del ciclo attualmente selezionato è visualizzato.
K	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
L	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
M	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
N	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
P	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
Q	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
R	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.

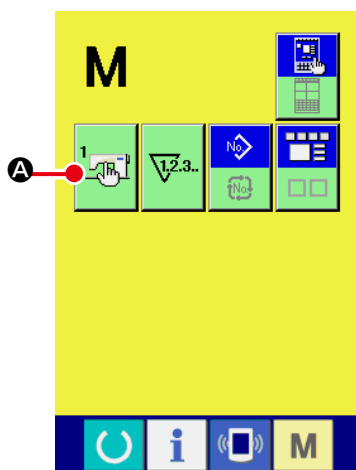
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)




	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
B	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
C	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere riportato a quello precedente.
D	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato a quello seguente.
E	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J . Il numero attuale di punti è indicato sul display U di dati di revisione. → Consultare " II-2-7. Controllo della forma del modello " p.27.
F	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, F è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display U di dati di revisione. → Consultare " II-2-12. Uso del contatore " p.34.
G	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE F è selezionato.

	Bottone e display	Descrizione
H	Bottone SPEED CHANGE	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display H di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 sti/min usando il bottone PLUS I o il bottone MINUS J .
I	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
J	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
K	Display PATTERN NO./TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.
L	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura dei dati attualmente selezionati di modello di cucitura è visualizzato.
M	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura registrati al modello di cucitura del ciclo attualmente selezionato è visualizzato.
N	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome immesso nei dati combinati selezionati è visualizzato.
O	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
P	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
Q	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
R	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
S	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
T	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
U	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.

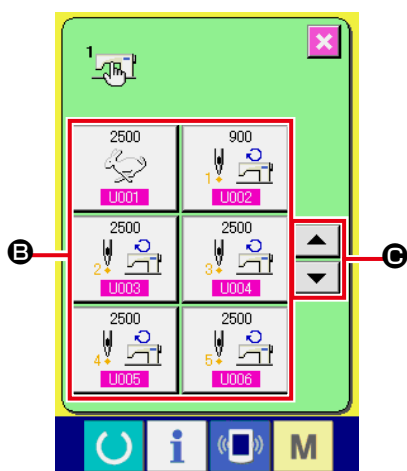
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria



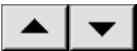
- 1 **Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.**

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il bottone di interruttore di memoria  **A** viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria viene visualizzato.

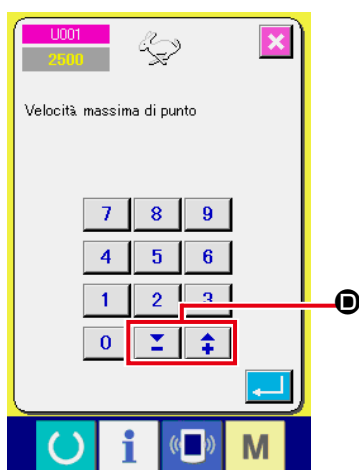



- 2 **Selezionare il bottone di interruttore di memoria che si desidera modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso)  **C** e selezionare il bottone di articolo di dato **B** che si desidera cambiare.

- 3 **Modificare il dato di interruttore di memoria.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare I numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di interruttore di memoria.



Il No. in color rosa come **U001** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/-  **D** visualizzati nello schermo di modifica.



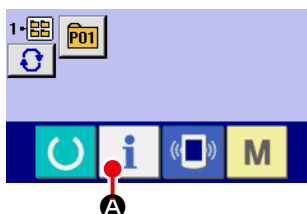
Il No. in colore blu come **U032** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **"II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA" p.81.**


2-26. Uso dell'informazione

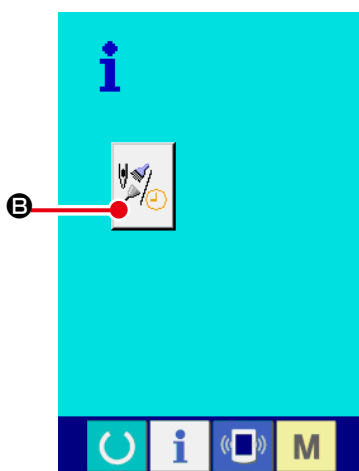
Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.

(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione




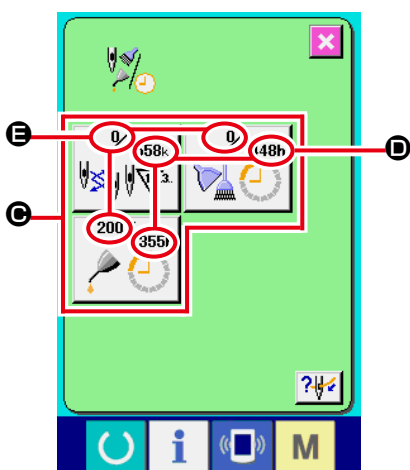
① Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione  **A** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione viene visualizzato.






② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione  **E** nello schermo di informazione.

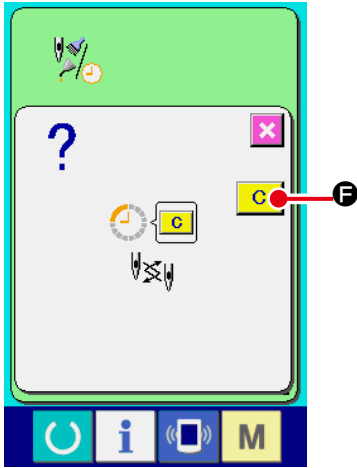


L'informazione sui seguenti tre articoli viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

- Sostituzione dell'ago (1.000 punti) : 
- Tempo di pulizia (ore) : 
- Tempo di sostituzione dell'olio (ore) : 

Nel bottone **C**, l'intervallo per informare dell'ispezione viene visualizzato a **D**, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato ad **E** per ciascun articolo.

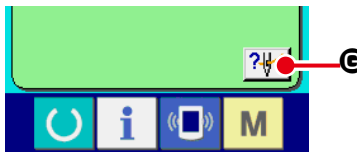
Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.



③ **Eseguire lo sgombrò del tempo rimanente fino alla sostituzione.**

Quando il bottone **C** dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombrò del tempo di sostituzione viene visualizzato. Quando il bottone ENTER (determinazione)

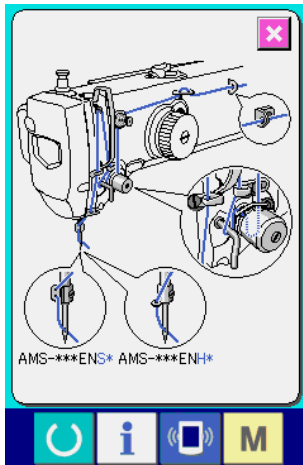
C **F** viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.



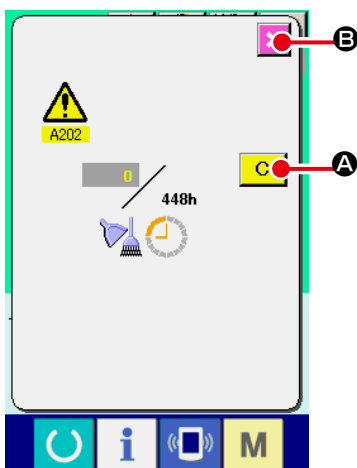
④ **Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

Quando il bottone di infilatura del filo **?/** **E** visualizzato nello schermo di manutenzione ed ispezione viene premuto, il diagramma di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato.

Osservarlo quando si esegue l'infilatura del filo.



(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento



In caso di sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone

CLEAR (sgombrò) **C** **A**. Il tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene chiuso. In caso di non sgombrare

il tempo di ispezione, premere il bottone CANCEL (annullamento)

X **B** e chiudere lo schermo rapido. Ogni volta che una cucitura viene completata, lo schermo di avvertimento viene visualizzato finché il tempo di ispezione venga sgombrato.

I No. di avvertimento dei rispettivi articoli sono come segue.

- Sostituzione dell'ago : A201
- Tempo di pulizia : A202
- Tempo di sostituzione dell'olio : A203

Per quanto riguarda i punti di ingrassaggio, consultare l'articolo di **"III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.105.**

2-27. Uso della funzione di comunicazione





La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire, la creazione dei dati di cucitura ed i dati di cucitura creati con il dispositivo di revisione PM-1, dentro la macchina per cucire. Inoltre, la funzione può trasmettere (upload) i dati soprastanti alla carta di memoria o al personal.

Come i mezzi di comunicazione, lo slot del media e la porta USB sono preparati.

* Tuttavia, SU-1 (data server utility) è necessario per effettuare il download/upload dal personal.

(1) Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che possono essere trattati sono 4 generi sottostanti, ed i rispettivi format dei dati sono come segue.

Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00XXX.VDT	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Dati M3		AMS0XXX.M3	Dati di modello di cucitura per la AMS-B, -C e -Serie D
Dati a format standard di cucitura		SD00XXX.DAT	Dati a format standard di cucitura
Dati di programma semplificato		AMS0XXX.PRO	Dati di programma semplificato

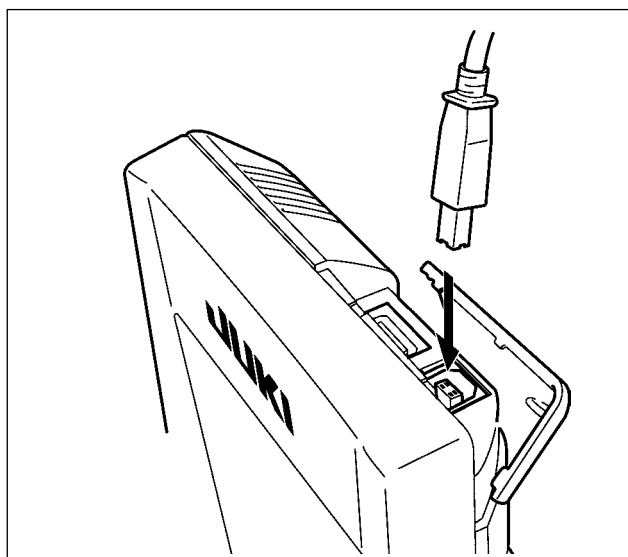
XXX : No. di archivio

* Per il programma semplificato, consultare il Manuale di Manutenzione.

(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **"II-1. PREFERENZE" p.11.**

(3) Comunicazione effettuata usando USB

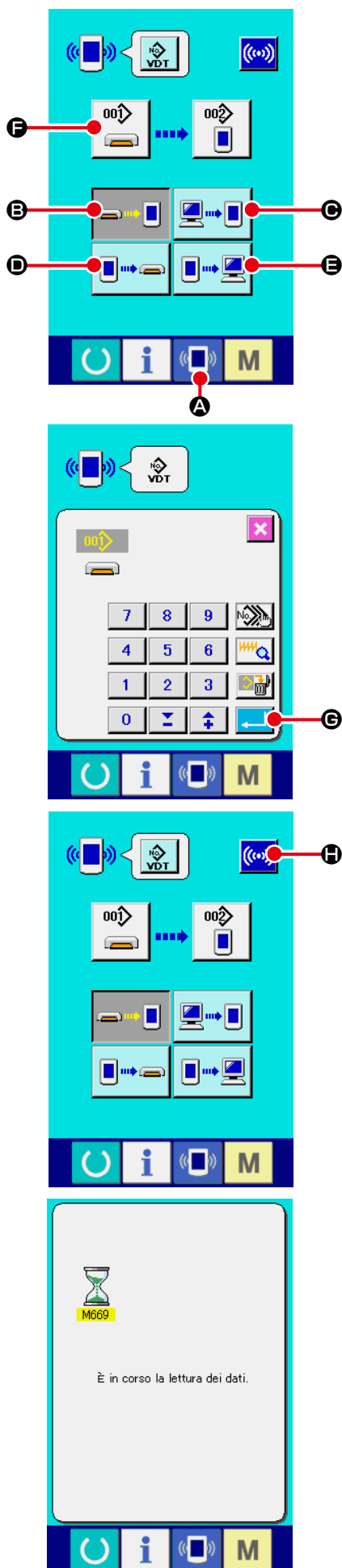


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.




Se la parte di contatto diventa sporca, mancato contatto sarà causato. Non toccarla con la mano, e controllarla in modo che polvere, olio, o altro materiale estraneo non ci aderisca. Inoltre, gli elementi interni vengono danneggiati dall'elettricità statica o qualcosa di simile. Perciò, fare molta attenzione nel trattamento.

(4) Il portare dentro dei dati



① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

Quando l'interruttore di comunicazione  **A** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.


② Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

- B** Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello
- C** Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello
- D** Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria
- E** Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)

Selezionare il bottone della procedura di comunicazione che si desidera con i bottoni di comunicazione.


③ Selezionare il No. di dato.

Quando  **F** viene premuto, lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura viene visualizzato.


Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere. Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx del nome dell'archivio.


La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

④ Determinare il No. di dato.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **G** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato viene chiuso e la selezione del No. di dato è finita.

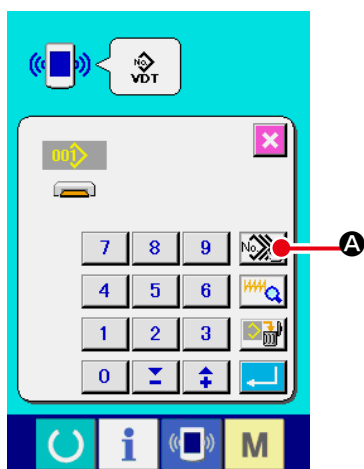
⑤ Cominciare la comunicazione.

Quando il bottone COMMUNICATION START  **H** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia. Lo schermo di comunicazione in corso viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo il termine della comunicazione.


 **Attenzione** Non aprire il coperchio durante la lettura dei dati. È possibile che i dati non vengano letti.

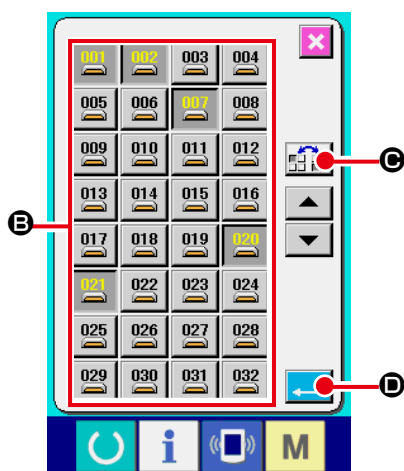
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme

Per quanto riguarda i dati a vettore, i dati M3, i dati a format standard di cucitura, è possibile selezionare i dati di scrittura plurali e scriverli insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura diventerà lo stesso No. del No. di dato selezionato.




- 1 **Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura.**

Quando il bottone PLURAL SELECTION  **A** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene visualizzato.

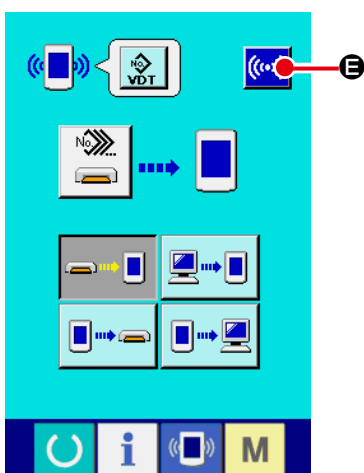


- 2 **Effettuare la selezione dei No. di dato.**


Poiché l'elenco dei numeri degli archivi esistenti dei dati viene visualizzato, premere i bottoni FILE NO. **B** che si desiderano scrivere. È possibile invertire i bottoni selezionati con il bottone INVERSION  **C**.

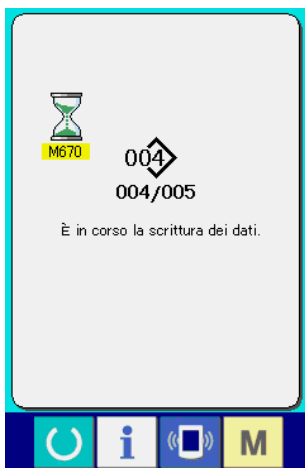
- 3 **Determinare i No. di dato.**

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene chiuso e la selezione dei dati termina.




- 4 **Iniziare la comunicazione.**


Quando il bottone COMMUNICATION START  **E** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.



No. di dato in corso di comunicazione, il numero totale di dati di scrittura e il numero di dati che hanno finito la comunicazione dei dati vengono visualizzati nello schermo di comunicazione in corso.

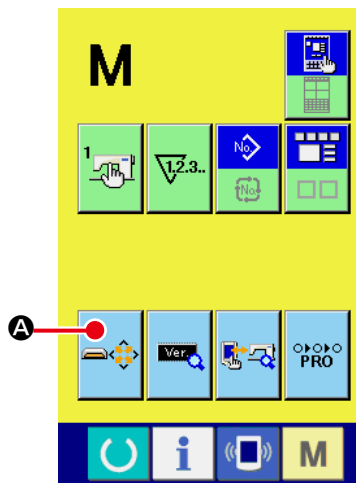


* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura, premere il bottone ENTER  **F**.

Quando si sovrascrivono tutti senza visualizzare lo schermo di conferma della sovrascrittura, premere il bottone OVERWRITING  **G** in tutti i casi.

2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria

Per riformattare un media, deve essere usato il IP-420. Il IP-420 non può leggere il media formattato su un personal computer.



- ① **Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.**


Quando l'interruttore **M** viene tenuto premuto per tre secondi,

il bottone di MEDIA FORMAT  **A** viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato.



- ② **Cominciare la formattazione della carta di memoria.**

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare al slot della carta di memoria, chiudere il coperchio, premere il bottone ENTER  **B** e la formattazione comincia.

Memorizzare i dati necessari nella carta di memoria a un altro mezzo prima di formattare. Quando la formattazione viene effettuata, i dati interni vengono cancellati.

Quando due o più media sono collegati alla macchina per cucire, il media da formattare è determinato dall'ordine di priorità predeterminato.

Alto



Basso



Slot dei CF (TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ←

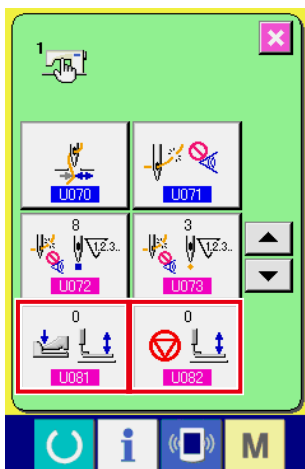
Quando un CompactFlash (TM) è inserito nello slot dei CF (TM), il CompactFlash (TM) sarà formattato secondo l'ordine di priorità indicato qui sopra.

Consultare le caratteristiche tecniche del USB per l'ordine di priorità dell'accesso.

2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi

Si può arrestare il pressore alla posizione intermedia che si desidera usando la funzione di corsa a 2 stadi.

(1) Impostazione della funzione di corsa a 2 stadi



La funzione di corsa a 2 stadi può essere usata cambiando l'impostazione degli interruttori di memoria **U081** e **U082**.

① **Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.**
Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria. Consultare "**II-2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria**" p.67 per la modalità di visualizzazione dello schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.

② **Cambiare i dati di interruttore di memoria. (Rendere valida la funzione di corsa a 2 stadi.)**

Selezionare **U081** o **U082** sullo schermo di elenco degli interruttori di memoria. Per i rispettivi interruttori, impostare i dati come descritto qui sotto.

Pressore solido: 8 → 9

Per il tipo corsa a 2 stadi, i dati sono stati già regolati in fabbrica.

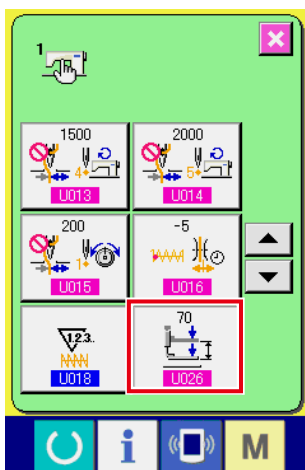
(2) Impostazione della posizione di corsa a 2 stadi

Nell'impostazione della posizione di corsa a 2 stadi, si effettua la regolazione della posizione intermedia per arrestare il pressore. Più grande è il valore di impostazione, più bassa sarà la posizione di arresto del pressore.



Per quanto riguarda il pressore tipo pneumatico, il pressore scende gradualmente in un lasso di tempo dopo l'arresto alla posizione di corsa a 2 stadi. In questo caso, ripetere l'operazione premendo di nuovo il pedale per sollevare il pressore.

[Quando si imposta la posizione di corsa a 2 stadi del modello di cucitura dell'utente]



La posizione di corsa a 2 stadi utilizzata nel modello di cucitura dell'utente può essere impostata con l'interruttore di memoria **U026**.

① **Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.**

Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria. Consultare "**II-2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria**" p.67 per la modalità di visualizzazione dello schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.

② **Modificare i dati di interruttore di memoria.**

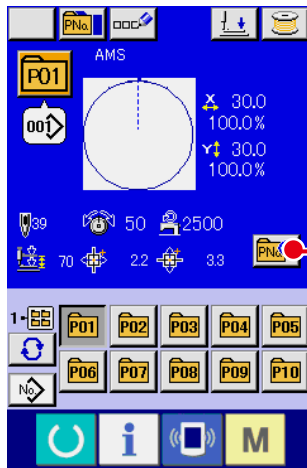
Selezionare **U026** dallo schermo di elenco degli interruttori di memoria e impostare la posizione di corsa a 2 stadi.

La gamma in cui l'impostazione è possibile della posizione di corsa a 2 stadi dipende dai tipi di pressore.

Pressore usato	Gamma di impostazione	Valore iniziale
Tipo pneumatico	da 10 a 300 (msec)	35 *1


*1: Il valore iniziale varia a seconda delle impostazioni di fabbrica al momento della consegna.

[Quando si imposta la posizione di corsa a 2 stadi del bottone di modello di cucitura]




Nel caso del bottone di modello di cucitura, la posizione di corsa a 2 stadi può essere impostata a ciascun dato di bottone di modello di cucitura.

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello di cucitura.

Soltanto nel caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello di cucitura, il contenuto del modello di cucitura può essere cambiato. Nel caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello di cucitura.

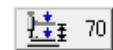
② Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di modello di cucitura.

Premere il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE 

A e lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello di cucitura sarà visualizzato.

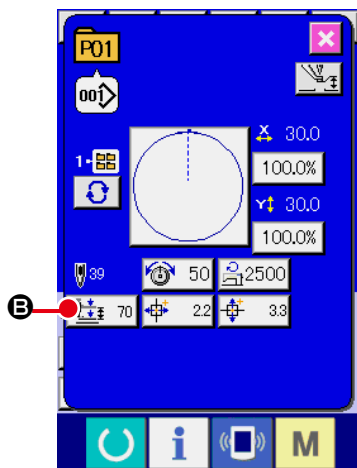
③ Visualizzare lo schermo di impostazione della posizione di corsa a 2 stadi.

Premere il bottone 2-STEP STROKE POSITION CHANGE



B e lo schermo di impostazione della posizione di corsa a 2 stadi sarà visualizzato.

La gamma in cui l'impostazione è possibile della posizione di corsa a 2 stadi dipende dai tipi di pressore.



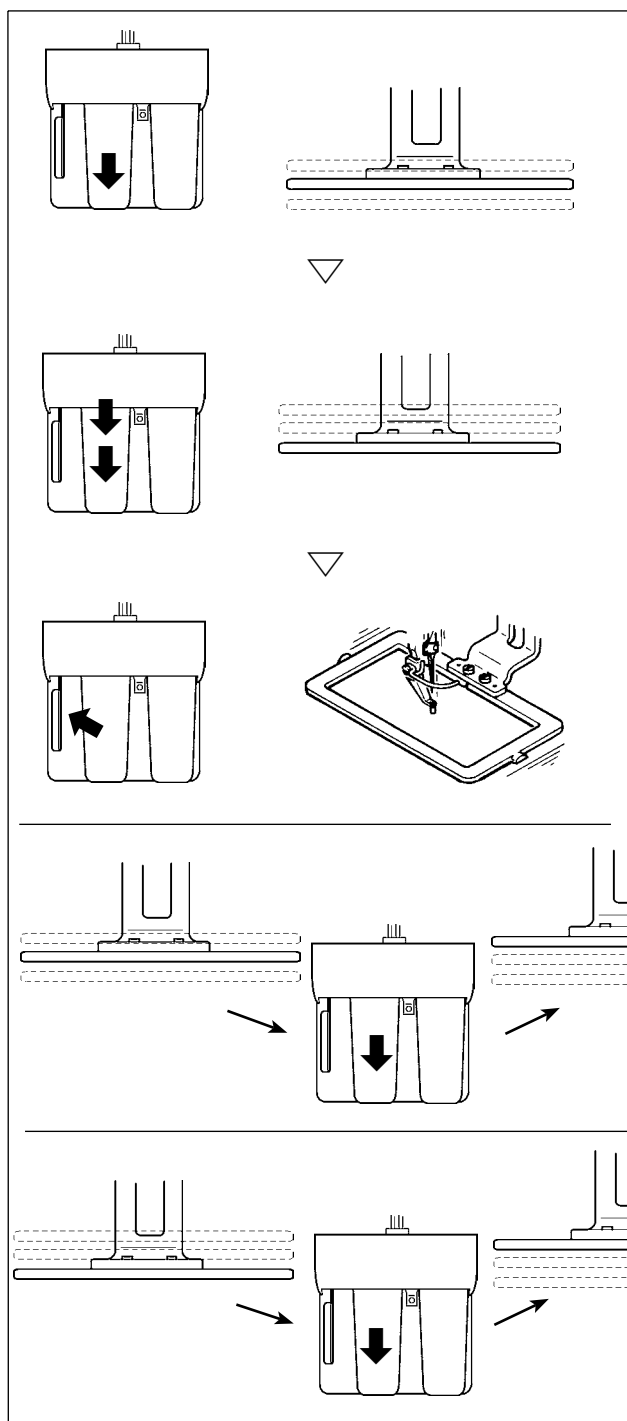
(3) Movimento della funzione di corsa a 2 stadi

Impostando l'interruttore di memoria **U081** o **U082**, il movimento del pedale o del pressore può essere selezionato.



1. Nel caso del pressore tipo pneumatico, l'altezza della posizione intermedia cambia regolando la pressione d'aria e il regolatore di velocità della macchina per cucire.
2. L'avvio della cucitura con il pedale sinistro diventa valido quando 0,3 secondi passano dopo che il pressore si è spostato alla posizione più bassa.

[Quando è selezionata la corsa a 2 stadi per mezzo del pedale intermedio e della leva sinistra (il PK-47 è usato)]



① Quando si preme il primo stadio del pedale intermedio, il pressore si arresta alla posizione intermedia.

② Quando si preme ulteriormente il secondo stadio nella condizione in cui il primo stadio del pedale intermedio è premuto, il pressore scende alla posizione inferiore.

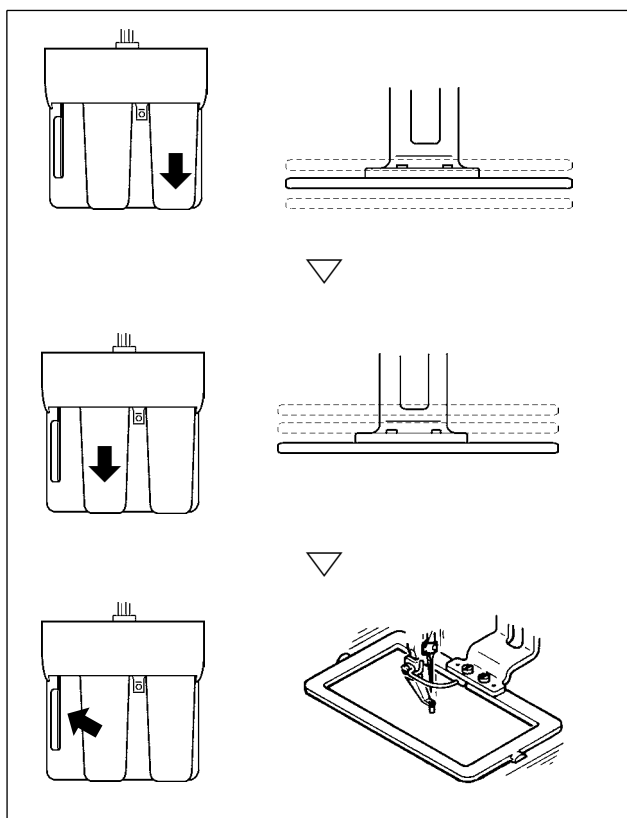
③ Quando la leva sinistra viene premuta con il pressore alla posizione inferiore, la cucitura comincia.

④ Quando si preme di nuovo il primo stadio del pedale intermedio nella condizione in cui il pressore è nella posizione intermedia, il pressore si solleva alla posizione superiore.

⑤ Quando si preme di nuovo il pedale intermedio nella condizione in cui il pressore è nella posizione inferiore, il pressore si solleva alla posizione superiore.

[Quando è selezionata la corsa a 2 stadi per mezzo del pedale destro, del pedale intermedio e della leva sinistra (il PK-47 è usato)]

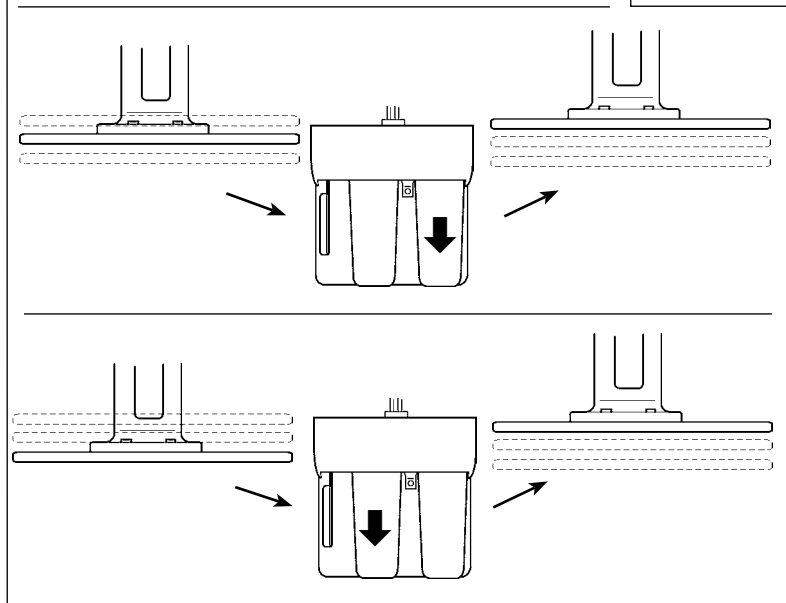
Scambiare il collegamento fra CN1 e CN2 del cavo di collegamento asm. (40033875) per il PK47.



① Quando si preme il pedale destro, il pressore si arresta alla posizione intermedia.

② Quando si preme il pedale intermedio, il pressore scende al relativo punto morto inferiore.

③ Quando la leva sinistra viene premuta con il pressore alla posizione inferiore, la cucitura comincia.



④ Quando si preme di nuovo il pedale destro nella condizione in cui il pressore è alla posizione intermedia, il pressore si solleva al relativo punto morto superiore.

⑤ Quando si preme di nuovo il pedale intermedio nella condizione in cui il pressore è nella posizione inferiore, il pressore si solleva alla posizione superiore.

2-30. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y


Quando il motore X/Y rileva lo slittamento della posizione, lo schermo di errore è visualizzato. Il tempismo di visualizzazione dell'errore può essere cambiato con la selezione dell'interruttore di memoria.

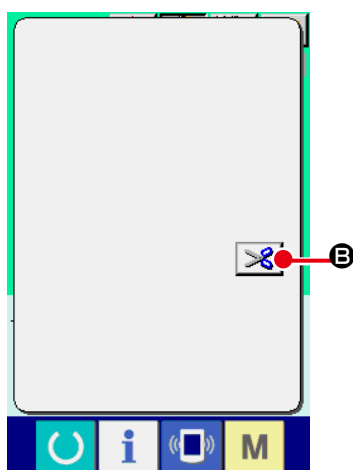
Per ulteriori dettagli, consultare il Manuale di Manutenzione.

(1) Quando l'errore è visualizzato durante la cucitura




① Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  **A** per rilasciare l'errore e lo schermo rapido di taglio del filo è visualizzato.

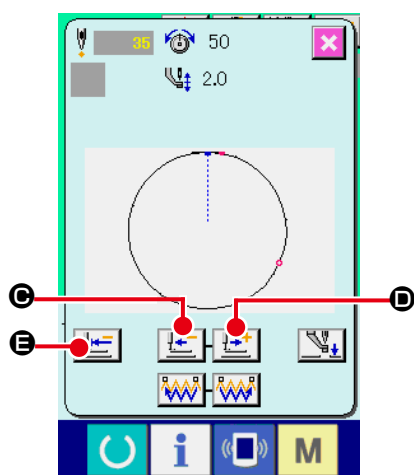


② Effettuare il taglio del filo.



Quando sembra non esserci nessun problema dopo il controllo dei punti, premere il pedale di avvio senza ulteriori operazioni e ricominciare la cucitura.

In caso contrario, premere il bottone THREAD TRIM  **B** ed effettuare il taglio del filo.


Quando si effettua il taglio del filo, lo schermo rapido di trasporto in avanti/indietro è visualizzato.



③ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

Ogni volta che il bottone FEED BACK  **C** è premuto, il pressore si muove indietro di un punto. Ogni volta che il bottone FEED FORWARD  **D** è premuto, il pressore si muove in avanti di un punto.

Spostare il pressore fino alla posizione di ricucitura.

Inoltre, quando il bottone RETURN TO ORIGIN  **E** è premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e il pressore ritorna alla posizione di inizio della cucitura.

④ Ricominciare la cucitura.

Quando il pedale è premuto, la cucitura comincia di nuovo.

(2) Quando l'errore è visualizzato dopo il completamento della cucitura



① Rilasciare l'errore.

Quando il bottone RESET  **A** è premuto e l'errore è rilasciato, lo schermo di cucitura è visualizzato.

② Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

Quando il pedale è premuto, la cucitura comincia.

(3) Quando l'interruttore di ripristino non è visualizzato

Quando un grande slittamento è rilevato, l'interruttore di ripristino non viene visualizzato.



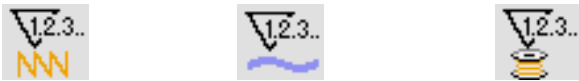




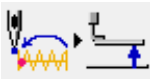





① Spegnere l'unità.










3. LISTA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA




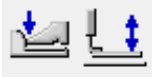

I dati di interruttore di memoria sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune.

























3-1. Elenco dei dati

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione
U001	Velocità massima di cucitura		Da 200 a 2500	100 sti/min
U002	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 900	100 sti/min
U003	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U004	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U005	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U006	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U007	Tensione del filo del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		0 a Da 200	1
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		0 a Da 200	1
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		- 6 a 14	1
U010	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 1500	100 sti/min
U011	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U012	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U013	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U014	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2500	100 sti/min
U015	Tensione del filo del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 0 a 200	1
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura In caso di "senza la pinza del filo"		Da - 5 a 2	1

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U018	Selezione del movimento del contatore  Contatore della cucitura Contatore del numero di pezzi Contatore della bobina	---	---
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini 	Da 10 a 300	1
U032	Il suono del cicalino può essere proibito.  Senza il suono del cicalino Suono di funzionamento del pannello Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	---	---
U035	Il controllo della pinza del filo può essere proibito. Impostare della pinza del filo di optional che si usa .  Normale Proibito	---	---
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato. Impostare il tempismo in senso “-” quando i punti non sono ben tesi. 	Da - 8 a 16	1
U037	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato. Il pressore si solleva dopo che si è spostato all'inizio della cucitura  Il pressore si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura.  Il pressore si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.  Il piedino premistoffa si sposta al punto di inizio della cucitura, poi si solleva con l'interruttore di sollevamento del piedino premistoffa.  La macchina per cucire inizia la cucitura con l'interruttore di avvio. Quando la macchina per cucire si arresta a metà strada della cucitura, il piedino premistoffa si solleva alla posizione preimpostata di sollevamento del piedino.	---	---
U038	Il movimento di sollevamento del pressore alla fine della cucitura può essere impostato.  Con il pressore si solleva Proibito il pressore si solleva	---	---
U039	Il recupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata).  Senza il recupero dell'origine Con il recupero dell'origine	---	---



No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U040	<p>Il ricupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato.</p>  <p>Senza il ricupero dell'origine Ogni volta che 1 modello viene completato Ogni volta che 1 ciclo viene completato</p>	---	---
U041	<p>Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.</p>  <p>Il pressore si solleva. Il pressore si solleva con l'interruttore del pressore.</p> <p>* Per il comando PAUSE, selezionare "UP."</p>	---	---
U042	<p>La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.</p>  <p>Posizione sollevata Punto morto superiore</p>	---	---
U046	<p>Il taglio del filo può essere proibito.</p>  <p>Normale Taglio del filo proibito</p>	---	---
U048	<p>Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.</p>  <p>Ritorno lineare Ritorno inverso del modello Ricupero dell'origine → Punto di partenza della cucitura</p>	---	---
U049	<p>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</p> 	Da 800 a 2000	100 sti/min
U051	<p>Lo scartafilo può essere disabilitato.</p>  <p>Non valido Scartafilo tipo magnete</p>	---	---
U064	<p>L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.</p>  <p>Immissione del % Immissione della misura reale</p>	---	---
U068	<p>Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato.</p> 	Da 0 a 20	1

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U071	<p>Selezione della rilevazione della rottura del filo</p>  <p>Rilevazione della rottura del filo non valida Rilevazione della rottura del filo valida</p>	---	---
U072	<p>Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo</p> 	Da 0 a 15 punti	1 punto
U073	<p>Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo</p> 	Da 0 a 15 punti	1 punto
U081	<p>Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il pedale</p> <p>È impostato l'ordine di funzionamento della pinza tramite il funzionamento del pedale durante il funzionamento ordinario.</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido (Pedale destro) 1 : Pressori separati destro/sinistro (Senza la priorità della destra/sinistra) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla destra alla sinistra) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla sinistra alla destra) Da 4 a 7: Tipo speciale (*1) 8 : Pressore solido (Pedale sinistro) 9 : Pressore solido a corsa a 2 stadi 10 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) 11 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) 12 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) Da 13 a 99 : Pressore solido <p>*1 : Quando si usano questi articoli, consultare il Manuale di Manutenzione. * Le impostazioni da 9 a 12 sono permesse soltanto per il tipo corsa a 2 stadi.</p> 	Da 0 a 99	1
U082	<p>Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il tempo di stop a metà strada</p> <p>L'ordine di funzionamento della pinza tramite il funzionamento del pedale quando si solleva la pinza tramite il comando di stop temporaneo nel dato di modello di cucitura viene impostato.</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido (Pedale destro) 1 : Pressori separati destro/sinistro (Senza la priorità della destra/sinistra) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla destra alla sinistra) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla sinistra alla destra) Da 4 a 7: Tipo speciale (*1) 8 : Pressore solido (Pedale sinistro) 9 : Pressore solido a corsa a 2 stadi 10 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) 11 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) 12 : Pressore separato destro/sinistro a corsa a 2 stadi (Senza la separazione destro/sinistro) Da 13 a 99 : Pressore solido <p>*1 : Quando si usano questi articoli, consultare il Manuale di Manutenzione. * Le impostazioni da 9 a 12 sono permesse soltanto per il tipo corsa a 2 stadi.</p> 	Da 0 a 99	1

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U084	Interruttore a pedale 1 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U085	Interruttore a pedale 2 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U086	Interruttore a pedale 3 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U087	Interruttore a pedale 4 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U088	Modo di funzione di ingrandimento/riduzione  Proibito  Aumento/diminuzione del numero di punti (Il passo è fisso.)  Aumento/diminuzione del passo (Il numero di punti è fisso.)	---	---
U089	Modo di funzione di spostamento a scatti  Proibito  Spostamento parallelo  2a origine specificata dopo	---	---
U091	Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento  Senza il movimento  Con il movimento	---	---
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine  Senza  Con	---	---
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo  Taglio del filo automatico  Manuale (Taglio del filo eseguito inserendo di nuovo l'interruttore di stop)	---	---
U101	Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/passi  2500 sti/min/ 3,0mm  2200 sti/min/ 3,0mm  1800sti/min/ 3,0mm  1400 sti/min/ 3,0mm	---	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione																																
U103	Pressore intermedio con/senza il controllo  <p>Senza (Sollevamento fisso) Con (Abbassamento con i dati di cucitura al momento del funzionamento) Con (Abbassamento anche al momento del trasporto in avanti/indietro)</p>	---	---																																
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio  <p>Immediatamente prima dell'avviamento della testa della macchina In sincronia con la pinza</p>	---	---																																
U105	Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo  <p>Spazzatura sopra il pressore intermedio Spazzatura sopra il pressore intermedio (momento in cui il pressore intermedio si abbassa al massimo) Spazzatura sotto il pressore intermedio</p>	---	---																																
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U112	Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio → Consultare " I-4-7. Altezza del pressore intermedio " p.9. 	Da 0 a 7,0mm	0,1																																
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U145	Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato. 	Da 0 a 99	1																																
U146	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U245	Errore di ingrassaggio Effettuare lo sgombrò del numero di punti dell'ingrassaggio. → Consultare " III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso " p.105. 	---	---																																
U500	Selezione della lingua <table border="0"> <tr> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文繁體字</td> <td>中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese (tradizionale)</td> <td>Cinese (semplificato)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Italiano</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Italiano</td> <td>Francese</td> <td>Tedesco</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Türkçe</td> <td>Tiếng Việt</td> <td>한국어</td> </tr> <tr> <td>Portoghese</td> <td>Turco</td> <td>Vietnamita</td> <td>Coreano</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Русский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Indonesiano</td> <td>Russo</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano	Indonesia	Русский			Indonesiano	Russo			---	---
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																
Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)																																
Español	Italiano	Français	Deutsch																																
Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco																																
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																
Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano																																
Indonesia	Русский																																		
Indonesiano	Russo																																		





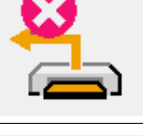
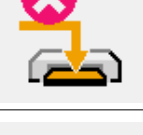





3-2. Elenco dei valori iniziali



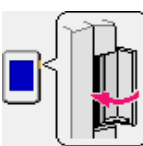
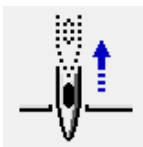


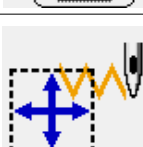

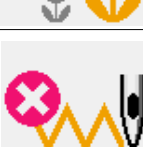


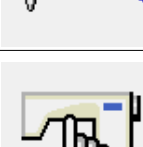
No.	Articolo	Valori iniziali
U001	Velocità massima di cucitura	2500
U002	Velocità di cucitura del 1o punto (In caso di "con la pinza del filo")	900
U003	Velocità di cucitura del 2o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2500
U004	Velocità di cucitura del 3o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2500
U005	Velocità di cucitura del 4o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2500
U006	Velocità di cucitura del 5o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2500
U007	Tensione del filo del 1o punto (In caso di "con la pinza del filo")	200
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	0
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	14
U010	Velocità di cucitura del 1o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	200
U011	Velocità di cucitura del 2o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	600
U012	Velocità di cucitura del 3o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	1000
U013	Velocità di cucitura del 4o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	1500
U014	Velocità di cucitura del 5o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	2000
U015	Tensione del filo del 1o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	0
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura (In caso di "senza la pinza del filo")	-5
U018	Selezione del movimento del contatore	
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini	35 *1
U032	Il suono del cicalino può essere proibito.	
U035	Il controllo della pinza del filo può essere proibito.	
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato.	3
U037	Lo stato del pressore dopo il completamento della cucitura viene selezionato.	
U038	Il movimento di sollevamento del pressore alla fine della cucitura può essere impostato.	
U039	Il recupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata).	
U040	Il recupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato.	
U041	Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.	
U042	La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.	
U046	Il taglio del filo può essere proibito.	






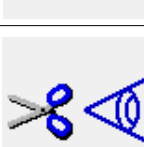




*1: Il valore iniziale varia a seconda delle impostazioni di fabbrica al momento della consegna.




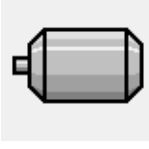

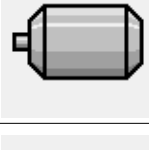



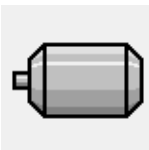
No.	Articolo	Valori iniziali
U048	Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.	
U049	La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.	1600
U051	Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato.	
U064	L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.	
U068	Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato.	20
U071	Selezione della rilevazione della rottura del filo	
U072	Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo	8
U073	Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo	3
U081	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il pedale	0
U082	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il tempo di stop a metà strada	0
U084	Interruttore a pedale 1 con/senza scatto	
U085	Interruttore a pedale 2 con/senza scatto	
U086	Interruttore a pedale 3 con/senza scatto	
U087	Interruttore a pedale 4 con/senza scatto	
U088	Modo di funzione di ingrandimento/riduzione	
U089	Modo di funzione di spostamento a scatti	
U091	Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento	
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine	
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo	
U101	Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/passo	
U103	Pressore intermedio con/senza il controllo	
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio	
U105	Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo	
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria	
U112	Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio	3,5
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago	
U145	Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato.	0
U146	Abilita/Disabilita la visualizzazione della forma al momento della selezione del modello di cucitura	
U245	Errore di ingrassaggio	-
U500	Selezione della lingua	Non impostato

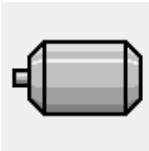
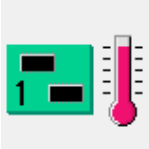

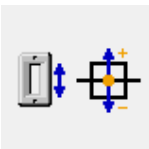
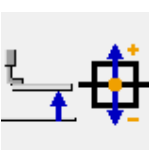
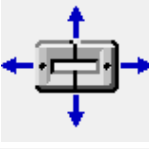

4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE



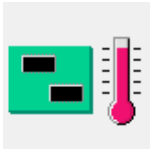

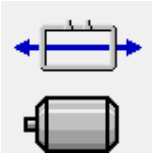
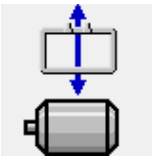
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E007		Bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di qualche inconveniente.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E008		Anomalia sul connettore della testa La memoria della testa della macchina non può essere letta.	La testa non definita è selezionata.	Spegnere la macchina.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello che è salvato non è registrato al ROM di dati, o l'impostazione di "lettura non operativa" è effettuata.	Il modello di cucitura specificato non esiste.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	Il media non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	La formattazione è impossibile.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E016		Capacità del media esterno superata la capacità del media esterno è scarsa.	La capienza è insufficiente. (Media)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Macchina)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E019		Misura dell'archivio superata L'archivio è troppo grande.	I dati di modello di cucitura sono troppo grandi. (Circa 50000 punti)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E024		Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura La dimensione della memoria è superata.	La capienza della memoria è superata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo di immissione dei dati


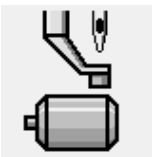
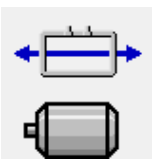
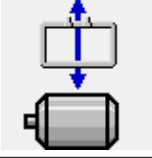





Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E027		Errore di lettura La lettura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E028		Errore di scrittura La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E029		Errore di rilascio dello slot della carta di memoria Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto	Il coperchio dello slot del media è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E030		Errore di mancanza della posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione predeterminata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	Girare la puleggia a mano per portare la barra ago alla sua posizione predeterminata.	Schermo di immissione dei dati
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E032		Errore di intercambiabilità dell'archivio L'archivio non può essere letto.	Il file non può essere letto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E040		Area di cucitura superata	Il limite di spostamento è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E043		Errore di ingrandimento Il passo di cucitura supera il passo max.	Il passo massimo è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E045		Errore di ingrandimento	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E052		Errore di rilevazione della rottura del filo Quando la rottura del filo viene rilevata.	La rottura del filo è rilevata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E061		Errore di dato di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E080		Interruttore di arresto esterno	Interruttore esterno di arresto è stato premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E204		Errore di collegamento del USB Quando il numero di volte della cucitura ha raggiunto 10 o più, con un dispositivo USB collegato alla macchina per cucire	Non collegare mai il dispositivo di memorizzazione USB alla macchina durante la cucitura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E220		Avvertimento di ingrassaggio Al momento del funzionamento di 100 milioni punti → Consultare "III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.105.	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E221		Errore di ingrassaggio Al momento del funzionamento di 120 milioni punti. La macchina per cucire viene messa nello stato in cui la cucitura è impossibile. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245 . → Consultare "III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.105.	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa Quando il sensore dell'inclinazione della testa è off (disinserito).	La testa è inclinata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E305		Errore di posizione del coltello tagliatessuto Il coltello tagliatessuto è nella posizione normale.	Il sensore del coltello del rasafilo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	Schermo di immissione dei dati
E307		Errore di fuori tempo del comando di immissione esterna L'immissione non viene effettuata per un periodo di tempo fisso con il comando di immissione esterna dei dati a vettore.	Non c'è ingresso per un determinato periodo di tempo con il comando di ingresso esterno dei dati a vettore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E308		Errore di fuori tempo del terminale di attesa Non c'è immissione al terminale di attesa per un certo periodo di tempo.	Non c'è ingresso dal terminale di attesa per un determinato periodo di tempo.	Spegnere la macchina.	
E310		Errore di sensore del coperchio del crochet Il coperchio del crochet è aperto.	Il coperchio del crochet è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E406		Errore di password non corrispondente	La password non corrisponde. Reimmettere la password da capo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata di immissione della password




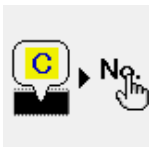






Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E703		Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità della versione del sistema La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		Difettosità del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E731		Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E802		Rilevazione della discontinuità elettrica dell'alimentazione	La corrente è tolta istantaneamente.	Spegnere la macchina.	
E811		Sovratensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale motore dell'albero principale Quando il IPM della scheda di circuito stampato di servocontrollo è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del ±15%.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E904		Anomalia sull' alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto X Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina.	
E914		Errore di trasporto difettoso Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale) Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	

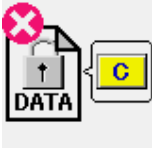
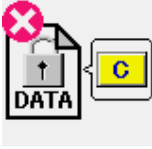
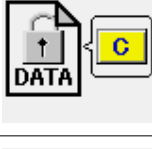
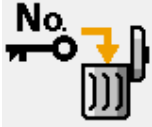




Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E916		Anomalia sulla comunicazione tra il MAIN CPU (CPU principale) e il CPU dell'albero principal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello elettronico MAIN – Pannello elettronico SDC)	Spegnere la macchina.	
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello – PC)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	
E918		Scheda di circuito stampato MAIN (principale) surriscaldata Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN (principale). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E925		Errore di recupero dell'origine del motore del pressore intermedio Il sensore dell'origine del motore del pressore intermedio non cambia al momento del recupero dell'origine.	L'origine del Pressore Intermedio non può essere trovata. (Sensore dell'origine del Pressore Intermedio)	Spegnere la macchina.	
E926		Errore di slittamento della posizione del motore X	La posizione del motore del trasporto X è errata.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. ---
E927		Errore di slittamento della posizione del motore Y	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. ---

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E928		Errore di slittamento della posizione del motore del rasafilo	La posizione del motore del rasafilo è errata.	Spegnere la macchina.	
E930		Errore di slittamento della posizione del motore del pressore intermedio	La posizione del motore del Pressore Intermedio è errata.	Spegnere la macchina.	
E931		Errore di sovraccarico del motore X	Il motore del trasporto X è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E932		Errore di sovraccarico del motore Y	Il motore del trasporto Y è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E933		Errore di sovraccarico del motore del rasafilo	Il motore del rasafilo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E935		Errore di sovraccarico del motore del pressore intermedio	Il motore del Pressore Intermedio è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E936		Errore di fuori dell'area di cucitura del motore X/Y	La posizione del motore del trasporto ha superato l'area di cucitura.	Spegnere la macchina.	
E943		Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E946		Problema della scheda a circuito stampato HEAD RELAY Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato HEAD RELAY non può essere effettuata	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina.	

5. ELENCO DEI MESSAGGI

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M521		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del bottone di modello di cucitura La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M522		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura a ciclo La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M523		I dati di modello di cucitura non sono memorizzati. La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del dato di riserva Il dato di modello di cucitura non è memorizzato. La cancellazione va bene ?
M528		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M529		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M530		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/dato M3/ dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato del pannello La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M532		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato sul personal La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M535		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina sul personal La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M537		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo La cancellazione viene effettuata, va bene?
M538		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del valore di aumento/diminuzione del pressore intermedio La cancellazione viene effettuata, va bene?
M542		La formattazione è effettuata. OK?	Conferma della formattazione La formattazione viene effettuata. Va bene ?
M544		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al pannello non esiste. Il dato non esiste.
M545		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde alla carta di memoria non esiste. Il dato non esiste.
M546		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al personal non esiste. Il dato non esiste.
M547		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato di modello di cucitura Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M548		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato della carta di memoria Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M549		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato sul personal Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M550		Ci sono i back up dati immessi tramite l'unità principale.	Informazione sul dato di riserva immesso tramite il corpo principale Il dato di riserva immesso tramite il corpo principale esiste.

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.	Avviso sull'inizializzazione dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono rotti. L'inizializzazione è effettuata. OK?	Rottura dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave si sono rotti. L'inizializzazione sarà effettuata. OK?
M556		I dati personalizzati a serratura a chiave sono inizializzati. OK?	Conferma sull'inizializzazione dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave saranno inizializzati. OK?
M557		La password viene cancellata. OK?	Conferma della cancellazione dell'impostazione della password La password viene cancellata. OK?
M653		La formattazione è effettuata.	Formattazione in corso La formattazione è in corso d'esecuzione.
M669		È in corso la lettura dei dati.	Letture del dato in corso La lettura del dato è in corso d'esecuzione.
M670		È in corso la scrittura dei dati.	Scrittura del dato in corso La scrittura del dato è in corso d'esecuzione.
M671		È in corso la conversione dei dati.	Conversione del dato in corso La conversione del dato è in corso d'esecuzione.

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

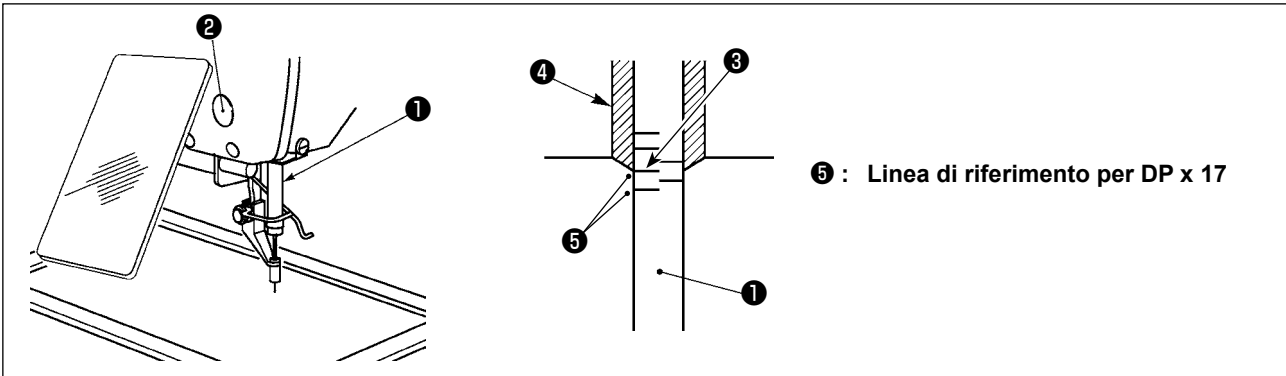
1. MANUTENZIONE

1-1. Regolazione dell'altezza barra ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



* **Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.**

Portare la barra ago **1** alla posizione più bassa della sua corsa. Allentare vite di collegamento **2** della barra ago e regolare in modo che la linea di riferimento superiore **3** incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore **4**.



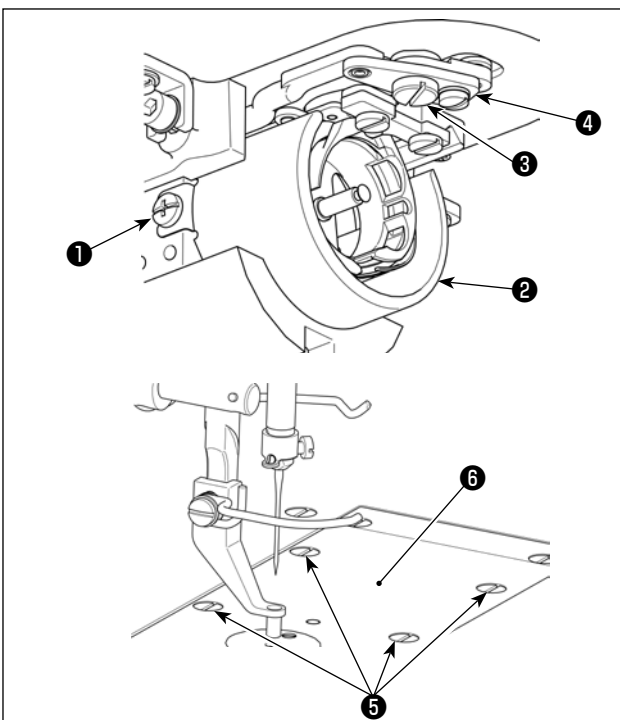
Al termine della regolazione, girare la puleggia per controllare per un carico irregolare.

1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta



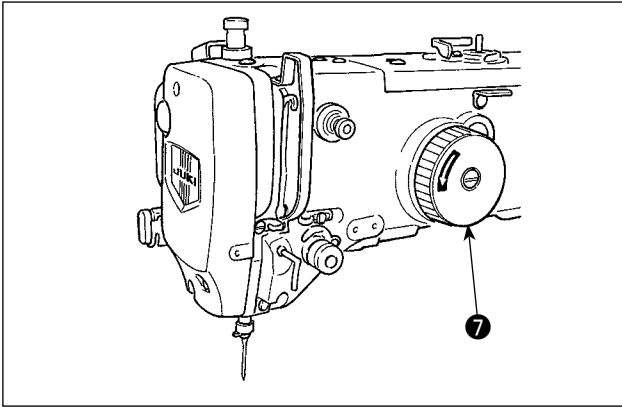
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

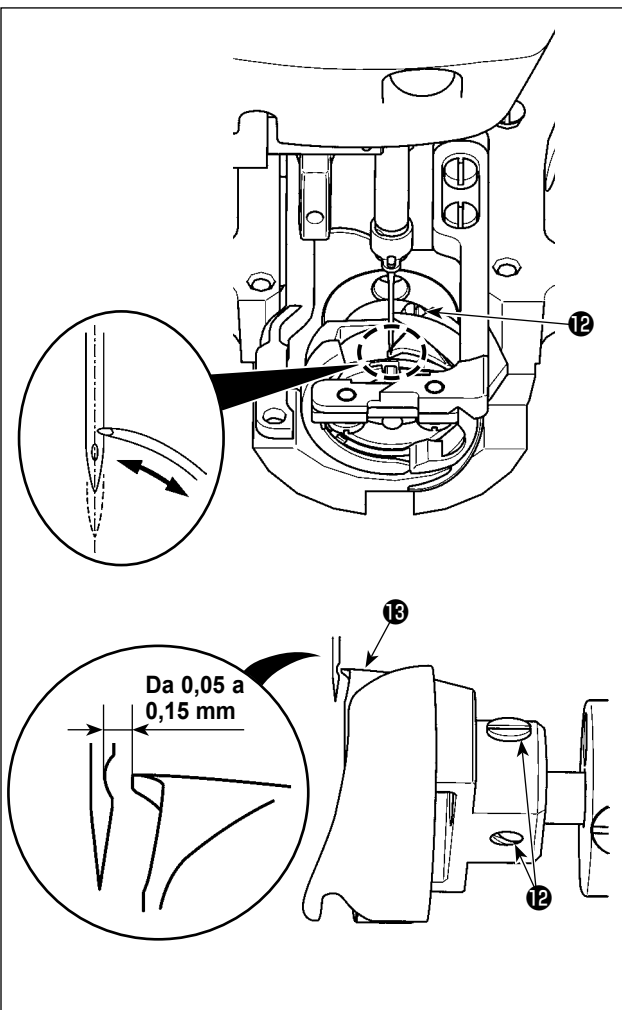
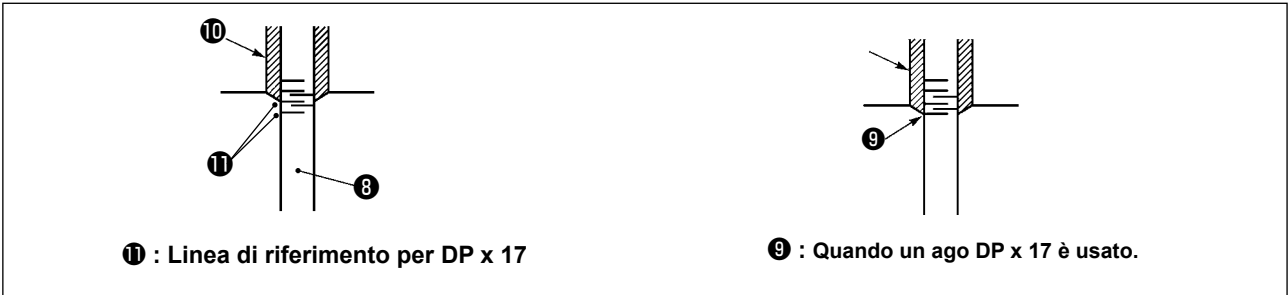


* **Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.**

- 1) Allentare le viti **1** di fissaggio (destra e sinistra). Estrarre lo schermo para olio **2** verso l'operatore per rimuoverlo.
- 2) Allentare il perno filettato **3**. Rimuovere la leva asm. **4** di taglio del filo.
- 3) Allentare le quattro viti **5** di fissaggio. Rimuovere la placca ago asm. **6**.



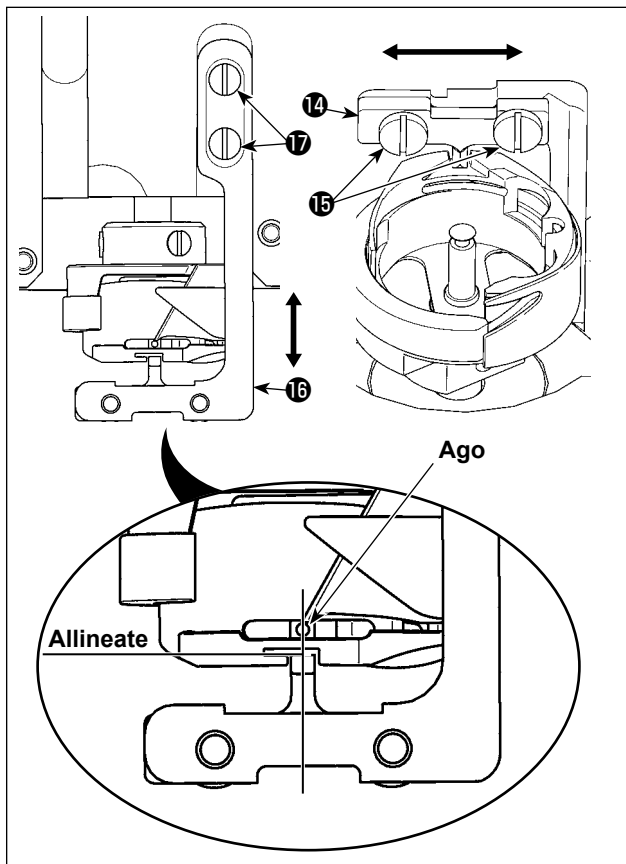
- 4) Girando la puleggia **7** a mano, allineare la linea **9** di riferimento inferiore sulla barra ago ascendente **8** con l'estremità inferiore della boccola inferiore **10** della barra ago.



- 5) Allentare la vite **12** di fissaggio del crochet. Spostare il crochet per regolare in modo che la punta della lama del crochet sia allineata con il centro dell'ago.

- 6) Regolare la posizione longitudinale del crochet in modo che una distanza compresa tra 0,05 e 0,15 mm sia lasciata tra l'ago e la punta **13** della lama del crochet quando la punta della lama del crochet è allineata con il centro dell'ago. Stringere quindi la vite **12** di fissaggio.

[Regolazione della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina]



- 7) Allentare le viti 15 della staffa 14 di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
- 8) Spostare la staffa 14 di posizionamento del supporto della capsula della bobina a destra o a sinistra per regolare in modo che il centro della staffa 14 di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineato con il centro dell'ago. Stringere quindi le viti 15 di fissaggio.
- 9) Allentare le viti 17 di fissaggio della base 16 della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
- 10) Spostare la base 16 della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina indietro o in avanti per regolare in modo che la faccia finale della staffa 14 di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineata con la faccia finale della tacca nella scanalatura del supporto della capsula della bobina. Stringere quindi le viti 17 di fissaggio.



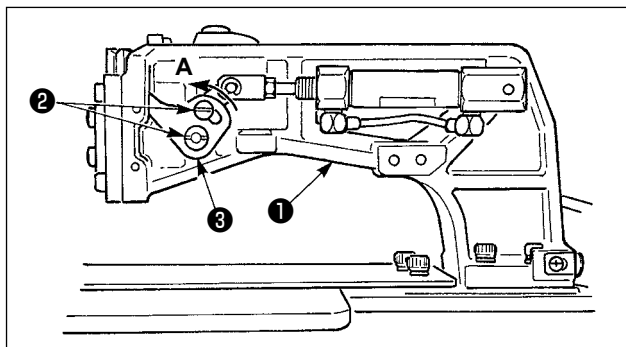
Quando si fa più spesso la misura dell'ago, controllare la distanza tra la punta dell'ago o il pressore intermedio e lo scartafilo. Lo scartafilo non può essere usato a meno che la distanza non sia assicurata. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U105.

1-3. Regolazione dell'altezza della pinza



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



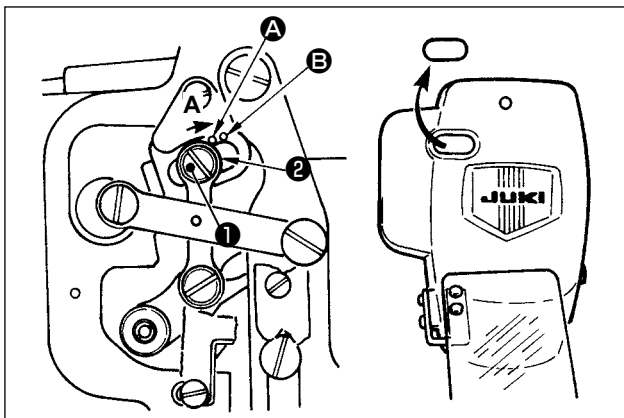
- 1) Allentare le viti di fissaggio 2 poste sui lati destro e sinistro della mensola di trasporto 1. Spostando l'articolazione 3 premistoffa verso la direzione A, l'altezza della pinza sarà aumentata.
- 2) Al termine della regolazione dell'altezza della pinza, stringere saldamente le viti 2.

1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



* Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.

- 1) Togliere coperchio frontale.
- 2) Girare volantino per portare la barra ago al suo punto più basso.
- 3) Allentare vite di cardine ① e spostarlo in direzione A per aumentare la corsa.
- 4) Quando puntino di riferimento A è allineato al lato destro della periferia esterna di rondella ②, la corsa verticale del piedino premistoffa

intermedio sarà 4 mm. E, quando puntino di riferimento B è allineato al lato destro della periferia esterna della rondella, la corsa sarà 7 mm.

(La corsa verticale del piedino premistoffa intermedio è impostata in fabbrica a 4 mm al momento di consegna.)



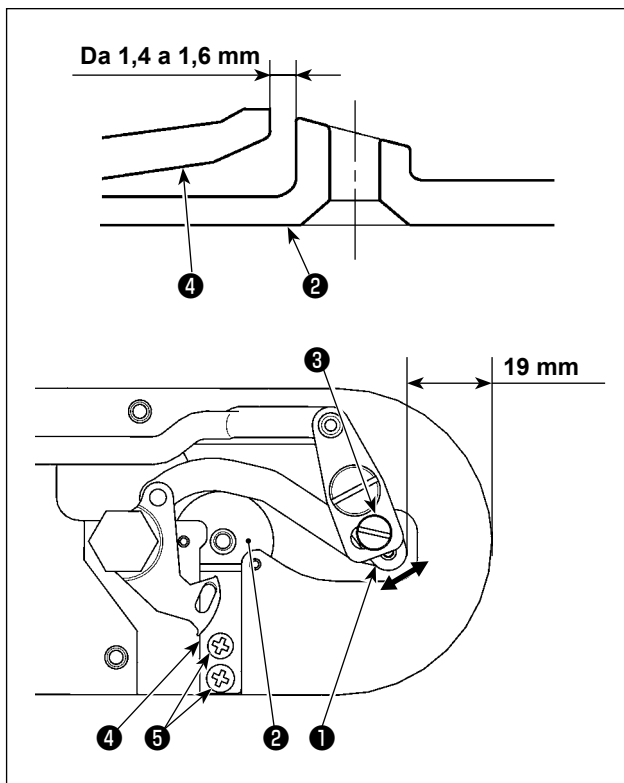
Rimuovendo il tappo di gomma nel coperchio facciale, la regolazione può essere eseguita senza rimuovere il coperchio facciale.

1-5. Coltello mobile e contro-lama



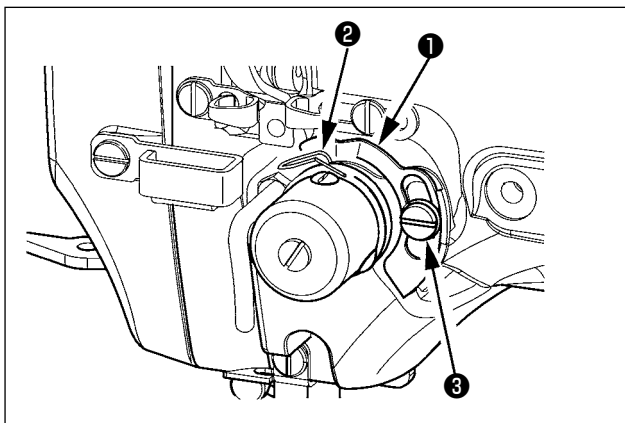
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



- 1) Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 19 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ⑤ in modo che un gioco di da 1,4 a 1,6 mm sia lasciato tra la guida foro ago ② e contro-lama ④. Per regolare, spostare la contro-lama.

1-6. Disco rivelatore della rottura del filo

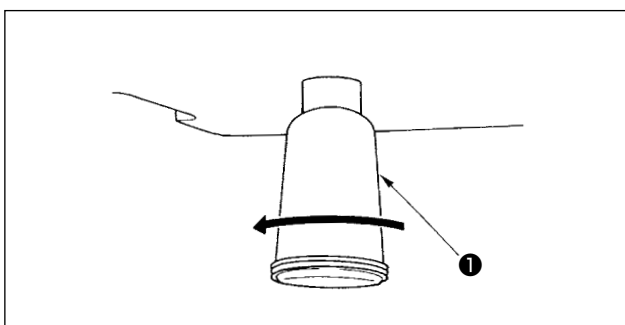


- 1) Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1** sia sempre in contatto con molla chiusura punto **2** nell'assenza del filo dell'ago. (Gioco: 0,5 mm circa)
- 2) Tutta le volte che la corsa della molla chiusura punto **2** è stata modificata, assicurarsi di regolare di nuovo disco rivelatore della rottura del filo **1**. Per fare questa regolazione, allentare vite **3**.



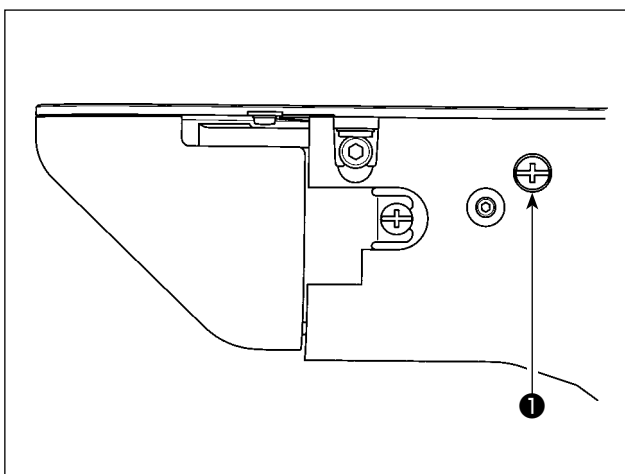
Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1 non tocchi nessuna parte metallica adiacente tranne molla chiusura punto **2**.**

1-7. Drenaggio dell'olio di scarico



Quando oliatore **1** in polietilene è riempito di olio, rimuoverlo e scaricare l'olio.

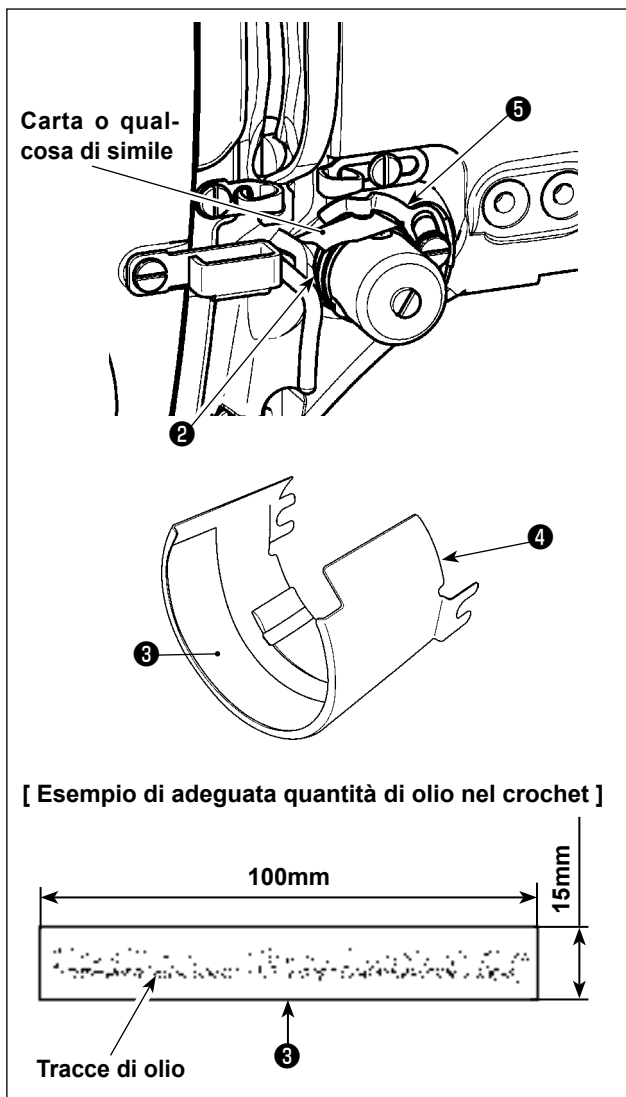
1-8. Regolazione quantità di olio fornito al crochet



- 1) La quantità di olio da applicare al crochet viene diminuita stringendo la vite **1** di regolazione.
- 2) La quantità di olio da applicare al crochet viene aumentata allentando la vite **1** di regolazione.



Quando si riduce la quantità di olio, non avvitarla tutto in una volta. Osservare la condizione per circa mezza giornata ed avvitarla **1. Se la riduzione è eccessiva, ne risulterà usura del crochet.**



Dopo la regolazione, assicurarsi di controllare la quantità di olio facendo funzionare la macchina per cucire con il modello di cucitura di controllo della quantità di olio nel crochet No. 102 (2.500 sti/min) quattro volte.

- 1) Rimuovere lo schermo para olio ④ . (Vedere pagina 99.)
- 2) Rimuovere l'ago.
- 3) Mettere un foglio di carta o qualcosa di simile tra la piastra ⑤ di rilevamento della rottura del filo e la molla tirafilo ② di rilevamento della rottura del filo e la molla tirafilo
- 4) Togliere l'olio e la polvere dallo schermo para olio ④ . Mettete un pezzo di carta ③ (100 mm x 15 mm) davanti allo schermo para olio ④ .
- 5) Montare lo schermo para olio ④ sulla macchina per cucire. Azionare la macchina quattro volte utilizzando il modello di cucitura No. 102 (2.500 sti/min).
- 6) Dopo l'operazione, osservare le tracce di olio sulla carta ③ per controllare la quantità di olio.

La quantità di olio non cambia immediatamente dopo la regolazione.



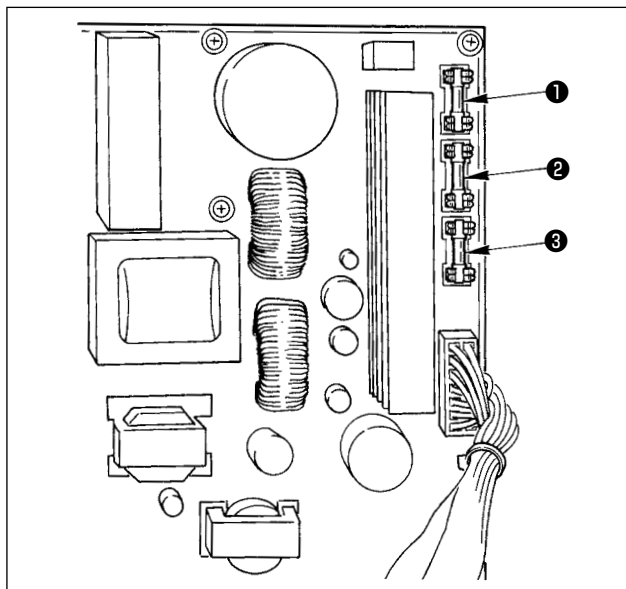
Assicurarsi di controllare la quantità di olio dopo aver fatto funzionare la macchina per cucire per circa 10 minuti.

1-9. Sostituzione dei fusibili



AVVERTIMENTO :

1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.
2. Aprire il coperchio della centralina di controllo dopo aver spento la macchina senza fallo. Sostituire quindi con un fusibile nuovo con la capacità specificata.

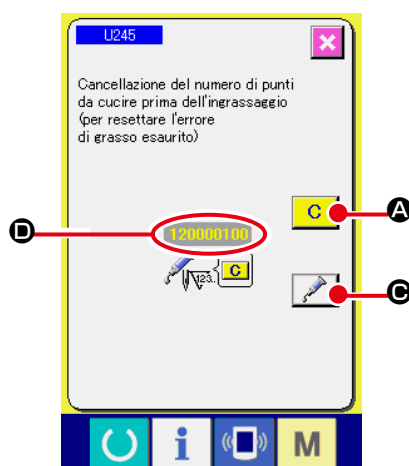
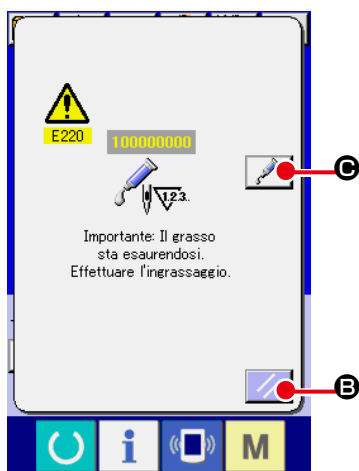


La macchina usa i seguenti 3 fusibili :

- ① Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo
15A (fusibile a ritardo)
- ② Per la protezione dell'alimentazione del solenoide e del motore passo-passo
3,15A (fusibile a ritardo)
- ③ Per la protezione dell'alimentazione di controllo
2A (fusibile ad azione rapida)

1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso

- * **Effettuare il rifornimento del grasso quando gli errori sottostanti vengono visualizzati o una volta all'anno (uno dei due che viene prima).**
Se il grasso è diminuito a causa della pulizia della macchina per cucire o per altri motivi, non mancare di aggiungere il grasso immediatamente.



Quando la macchina per cucire è stata usata per un certo numero di punti, l'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato. Questa indicazione informa l'operatore del momento di rifornire i posti specificati di grasso. Non mancare di rifornire i posti specificati del grasso sottostante. Chiamare quindi l'interruttore di memoria **U245**, premere il bottone CLEAR **C** **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

Anche dopo la visualizzazione dell'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio", quando il tasto RESET **B** viene premuto, l'errore viene rilasciato, e la macchina per cucire può essere usata continuamente. Successivamente, tuttavia, il codice di errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina. Inoltre, quando la macchina per cucire viene usata di più per un certo periodo di tempo senza rifornire i posti specificati di grasso dopo la visualizzazione dell'errore No. E220, l'errore "E221 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, e la macchina per cucire non riesce a funzionare poiché l'errore non può essere rilasciato anche se il tasto RESET viene premuto.

Se l'errore "E221 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, non mancare di rifornire i posti specificati sottostanti di grasso. Chiamare quindi l'interruttore di memoria **U245**, premere il bottone CLEAR **C** **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

Quando il tasto RESET **B** viene premuto senza rifornire i posti specificati di grasso, il codice di errore "E221 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina successivamente e la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.



1. Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES **D** non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.
2. Quando il bottone GREASE APPLYING POSITION DISPLAY **G** viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.

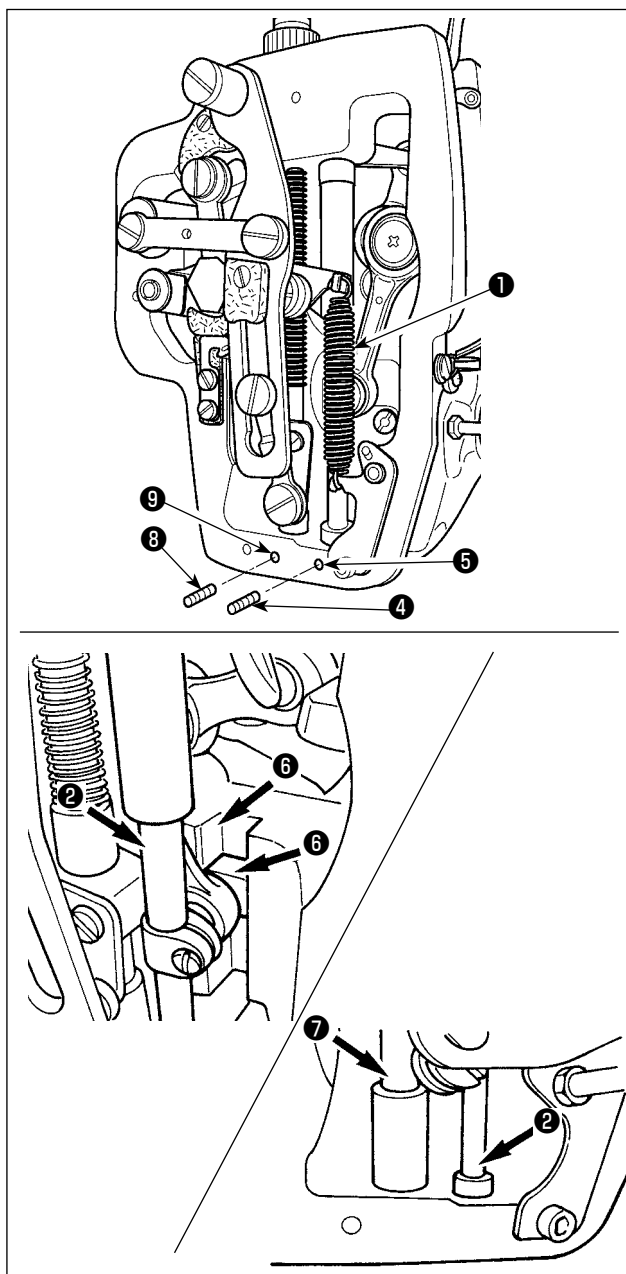
**AVVERTIMENTO :**

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.
Inoltre, prima di mettere in funzione la macchina, rimettere a posto i coperchi che sono stati rimossi.

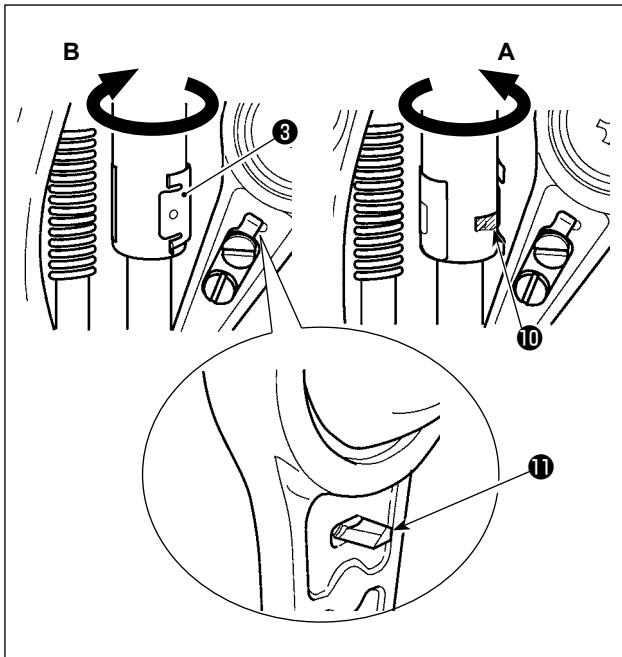
(1) Punti di applicazione del Grasso JUKI A

Utilizzare il tubetto A (No. di parte: 40006323) (in blu chiaro) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

■ **Aggiunta del grasso alla sezione di boccole superiore e inferiore della barra dell'ago, alla sezione di slitta e alla sezione di boccola inferiore della barra del pressore intermedio.**



- 1) Aprire il coperchio della struttura per rimuovere la molla ausiliaria B ① del pressore intermedio.
- 2) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ② dell'ago. Fare girare la macchina per cucire manualmente per applicare il grasso sull'intera periferia della barra dell'ago. Girare il coperchio ③ del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso della freccia A per aggiungere il grasso attraverso l'ingresso del grasso. Dopo il completamento della procedura, girare il coperchio del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso della freccia B per riportarlo alla relativa posizione iniziale. Rimuovere la vite di fissaggio ④ dal foro del grasso della boccola inferiore della barra dell'ago. Porre il Grasso JUKI A nel foro ⑤ e avvitare la vite di fissaggio ④ per riempire l'interno della boccola con il grasso.
- 3) Applicare il Grasso JUKI A anche sulla sezione di scanalatura ⑥ della slitta.
- 4) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ⑦ del pressore intermedio. Rimuovere la vite di fissaggio ⑧ dal foro del grasso della boccola della barra del pressore intermedio. Porre il Grasso JUKI A nell'ingresso ⑨. Avvitare la vite ⑧ per riempire l'interno della boccola con il Grasso JUKI A.



1. Non pulire il grasso applicato sulla periferia della barra dell'ago all'interno della struttura. Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.
2. Quando si mette in funzione la macchina per cucire, girare il coperchio del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso B per chiudere l'ingresso 10 del grasso.
3. La superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago ha la sporgenza 11 con uno spigolo tagliente. Perciò, prestare molta attenzione alla sporgenza. Non mettere mai le dita alla superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago durante la procedura di ingrassaggio.

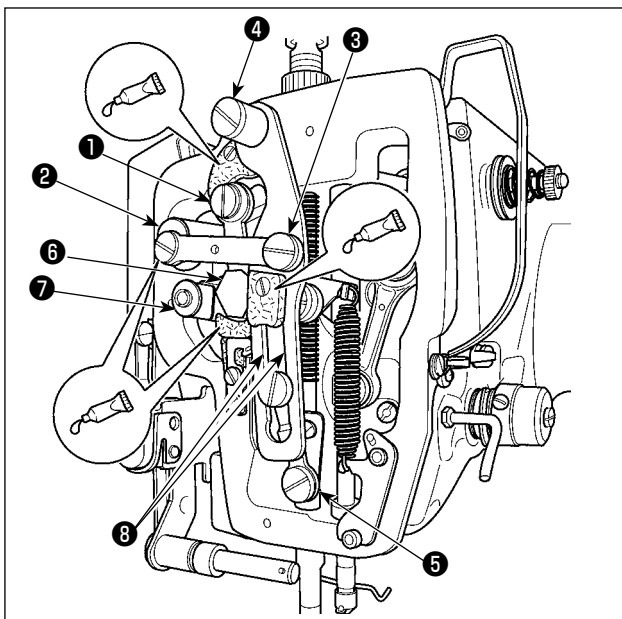


(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI B



Utilizzare il tubetto B (No. di parte: 40013640) (in violetto chiaro) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

■ Rifornimento del grasso alla sezione coperchio facciale



- 1) Aprire il coperchio facciale.
- 2) Aggiungere il Grasso JUKI B sulle sezioni di feltro (3 posti), sulle viti a doppio diametro in prossimità dei feltri, sui fulcri da 1 a 7 e sulla sezione 8 di scanalatura di guida.

1-11. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm.	99
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette.	81
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	10
	④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina.	9
	⑤ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.	○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama.	102
	⑥ I fili non riescono a intrecciarsi tra loro all'inizio della cucitura.	○ Diminuire la tensione al 1o punto. ○ Diminuire il numero di giri al 1o punto all'inizio della cucitura.	81
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① Il crochet o la staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina è graffiato.	○ Rimuovere il crochet e rettificare il crochet o la staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina con una pietra cote fine o lucidarli.	9
	② La guida foro ago ha graffi.	○ Lucidare la guida del foro dell'ago o sostituirla con una nuova.	
	③ L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	○ Regolare la posizione del piedino premistoffa.	
	④ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.	10
	⑤ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione.	110
	⑥ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	○ Usare olio di silicone.	
	⑦ Quando il filo viene tirato su, la punta dell'ago penetra il filo.	○ Controllare lo stato di ruvidezza della punta dell'ago. ○ Usare l'ago con punta a sfera.	
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	7
	② L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	○ Regolare la posizione del piedino premistoffa.	
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.	99
	④ La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	① La contro-lama è smussata.	○ Sostituire la contro - lama.	102
	② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente.	○ Aumentare la piegatura della contro-lama.	
	③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	99
	④ L'ultimo punto è saltato.	○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta.	
	⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	102
	⑥ Sbattimento del tessuto	○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio dell'ultimo punto.	
	⑦ Il passo dell'ultimo punto è piccolo.	○ Rendere piccolo lo spazio fra il pressore e l'ago.	
	⑧ Il foro della guida del foro dell'ago è piccolo.	○ Diminuire la corsa del pressore intermedio. ○ Rendere grande il passo dell'ultimo punto. ○ Sostituire la guida del foro dell'ago con una con un foro più grande.	110

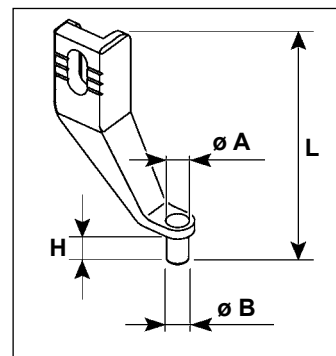
Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
5. Punti sono frequentemente saltati.	① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	99
	② La distanza tra l'ago e il supporto della capsula della bobina è troppo grande.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	99
	③ L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	7
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta.	○ Aumentare la tensione del filo dell'ago.	9
	② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente.	○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette.	9
	③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	
	④ Il numero di punti è troppo poco.	○ Usare la piastra inferiore il cui foro è più grande del pressore.	
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	① Salti di punto al primo punto	○ Anticipare il tempismo del crochet di metà ago.	
	② L'ago utilizzato e il filo utilizzato sono spessi rispetto al diametro interno del pressore intermedio.	○ Aumentare il diametro interno del pressore intermedio.	
	③ Il pressore intermedio non è correttamente posizionato rispetto all'ago.	○ Regolare l'eccentricità tra il pressore intermedio e l'ago in modo che l'ago entri nel centro del pressore intermedio.	
8. L'estremità del filo del primo punto esce fuori sul diritto del materiale.	① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	102
9. Lunghezza irregolare del filo dell'ago	① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo.	10
10. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1.	9
	② La tensione della molla tirafilo è troppo alta.	○ Diminuire la tensione della molla tirafilo.	10
	③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa.	
11. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura appare sul diritto.	① La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	9
	② La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto.	
12. Lo scartafilo non funziona. (Il ritorno è difettoso.)	① L'entrata dell'ago dell'ultimo ago è la stessa di quella dell'inizio della cucitura, e la resistenza del filo e del tessuto è grande.	○ Spostare il punto di entrata dell'ago dell'ultimo ago.	
13. Corto il taglio del filo dell'ago al momento del taglio del filo	① Sbattimento del tessuto.	○ Rendere piccolo lo spazio fra il pressore e l'ago.	102
	② Il passo dell'ultimo punto è eccessivamente piccolo.	○ Diminuire la corsa del pressore intermedio.	
	③ La direzione di cucitura immediatamente prima del taglio del filo non è corretta.	○ Aumentare il passo dell'ultimo punto.	
		○ Cambiare la direzione di cucitura immediatamente prima del taglio del filo eseguendo l'affrancatura alla fine della cucitura.	

2. ACCESSORIO A RICHIESTA

2-1. Elenco dei calibro

Ago usato	Guida foro dell'ago		
Misura	No. di parte	Diametro foro dell'ago	Applicazione
Da #14 a #18	14439400 (OP)	ø 2,0	Filo di spessore medio e filo grosso
Da #18 a #23 * ₁	14439509 (OP)	ø 2,3	Filo grosso
	14439608 (Tipo H)	ø 3,0	Filo grosso
Da #21 a #23	14439707 (OP)	ø 4,0	Filo di elevato spessore

Ago usato	Pressore intermedio	
Misura	No. di parte	Dimensioni (øA × øB × H × L)
Da #09 a #11	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0
Da #11 a #14	40023632 (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5
Da #14 a #18	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5
Da #18 a #21	B1601210D0BA (OP)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5
Da #22 a #25 * ₁	B1601210D0CA (Tipo H)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5
Da #18 a #25		



*₁ : Ago installato tipo H (DP X 17 #23)

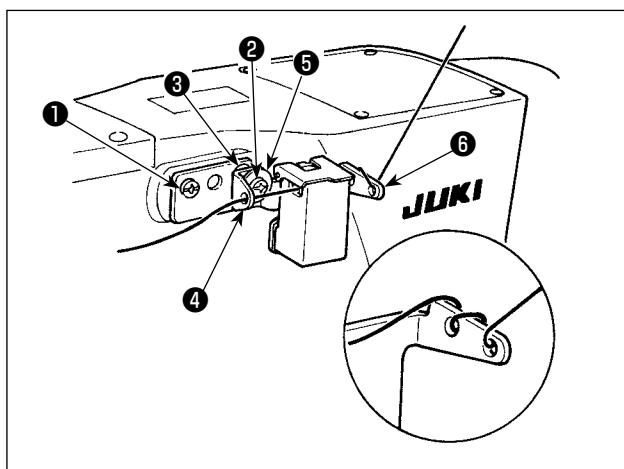
- Filo grosso: Titolo di filo da No. #30 a #20
- Filo grosso: Titolo di filo da No. #20 a #05
- Filo di elevato spessore: Titolo di filo da No. #08 a #05
- (OP) significa l'optional.

2-2. Serbatoio dell'olio di silicone



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Il serbatoio dell'olio siliconico asm. (40097301) deve essere fissato sulla macchina per cucire mediante le viti di fissaggio ❶ (SM4041055SP) e ❷ (SM4042055SP) in dotazione con l'unità. Per stringere la vite di fissaggio ❷, stringerla insieme con il collare ❸ (11315108) del guidafile, il guidafile ❹ (40010414) del serbatoio dell'olio siliconico e la rondella ❺ (WP0501046SC) della vite di fissaggio del guidafile. Il guidafile ❹ (40010414) del serbatoio dell'olio siliconico deve essere posizionato in modo che sia parallelo alla base ❻ (40096982) del serbatoio dell'olio siliconico.



Se il filo si attorciglia forte sulla base ❻ (40096982) del serbatoio dell'olio di silicone, invertire il senso di avvolgimento del filo.

2-3. Lettore di codici a barre



AVVERTIMENTO:

- Non guardare direttamente il raggio laser del lettore di codici a barre. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.
- Non direzionare il raggio laser verso gli occhi delle persone. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.
- Non guardare direttamente il raggio laser utilizzando un dispositivo ottico. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.



ATTENZIONE:

- Assicurarsi di usare la macchina per cucire all'interno della gamma di temperature specificata e della gamma di umidità specificata.
- Non collegare/scollegare i connettori quando la macchina per cucire è sotto tensione.

La funzione di codice a barre è una funzione per leggere il codice a barre e per passare al modello di cucitura corrispondente per le applicazioni come l'identificazione della cassetta ecc.

Leggendo il codice a barre, possono essere effettuati il passaggio ai 999 modelli di cucitura dell'utente archiviati nella memoria della macchina per cucire e il passaggio ai 50 dati di cucitura registrati nel bottone di modello di cucitura.

Per utilizzare questa funzione, l'opzione codice a barre AMS-EN (40089238) sarà richiesta.

Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni/Elenco delle Parti (40089259) per il Lettore di Codici a Barre (opzionale) della Serie AMS-EN per ulteriori dettagli.

Caratteristiche tecniche del lettore di codici a barre

Prodotto laser di classe 2

Uscita massima: 1,0mW

Lunghezza d'onda: 650nm

Standard di sicurezza

JIS C 6802:2005

IEC60825-1+A2:2007